

k

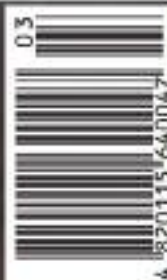
Украинский специализированный журнал

№30

Клинок

Original version since 2003 Original version since 2003 Original version since 2003 Original version since 2003

3/2009



"Письмо Султану" Александра Ткаленко
Gerber Freehand: вдогонку...
Пата — меч индийских воинов
Кельтские "кноты" Олега Лесючевского
Уроки фехтования

№30
ЧИТАЙТЕ

since 2003
Original Version

Уважаемые друзья!
 В честь 10-летия
 30 № объемом на 25%
 превосходит стандарт!

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 гладкоствольным 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 **Yukon**, тактические фонари. Чистящие принадлежности для оружия. Подарочные сертификаты различного номинала на весь ассортимент.

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



Ножевой центр «БУЛАТ»

г. Запорожье

t/f: +38 098 421 41 66.
http://www.bulat.net.ua
e-mail: knife7@ukr.net

Производство и реализация клинков из высококачественной дамасской стали, охотничьих ножей из дамасской стали, и ножей из легированных марок сталей.

Реализация ножей узбекского мастера **МАМИРЖОНА САИДАХУНОВА.** Реализация ножей импортного производства. **Оптовая реализация и розничная продажа.**

«ГАЛ-АРС» ТзОВ Фирмовый магазин «Арсенал-Л»

м. Львів, вул. Городоцька, 115.
t/f: +380 32 225 59 53. +380 32 244 56 10.
моб.: +38 067 371 02 12.
e-mail: hal_ars@mail.lviv.ua

Лиц.МВСУкраїни АБ222251від31.10.05 г.
Эксклюзивный представитель фирмы **COSMI.** Официальный представитель **DEERHUNTER** мисливський одяг та аксесуари. Офіційний представник **VIKING**, взуття для активного відпочинку. Мисливська зброя та аксесуари провідних іноземних фірм **COSMI, BLASER, HEYM, BROWNING, BERETTA, BENELLI, REMINGTON, ZOLI, KRIEGHOFF, CZ, HELLE, ZEISS, DEERHUNTER** в наявності та під замовлення.

Ножи фирмы BOKER, Германия.



ГРАЕВСКИЙ А.Ю. (Россия) Представитель по Украине 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 высокоуглеродистых сталей, дамаска и булата. Серийное производство и на заказ. Все изделия сертифицированы ЭКЦ МВД Украины как хозяйственно-бытовые 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

«ЕКОЛОГ»

Лиц. МВС України АБ322270 від 05.04.06 р.
Виробник кращих засобів самозахисту **ТЕРЕН.** Газові балони, набой до газової зброї, набой з еластичними кулями. Засоби догляду за зброєю.

Ексклюзивний дистриб'ютор Ново-сирського патронного заводу в Україні.
Офіційний дистриб'ютор фірми Carl Linder Nachf. в Україні.

Магазин «КЛИНОК»

г. Донецк, ул. Петровского, 138

t: +380 95 144 08 29, +380 95 144 08 28
http://grag.io.ua
e-mail: nefeler@yandex.ru

Предлагает ножи фирм России: **АИР, РО-СОРУЖИЕ, ЗЛАТКО, КИЗЛЯР, САРО, ВИТЯЗЬ, ГЕБО;** продукцию мировых брендов: **LINDER, SOG, BUCK, NIETO, BENCHMADE, KA-BAR, VICTORINOX, COLD STEEL, SPYDERCO+BYRD, OPINEL, MARTINI, GRAND WAY, CANTALI.**

Ножи кухонные от **FELIX SOLIGEN, BKW, VINZER, BERGOFF.**

Сувенирное оружие от **DENIX, ART GOLADIUS** (Китай, Россия).

Камни для заточки и все приспособления для заточки ножей.

Луки и арбалеты, комплектующие к ним.



ЮРИЙ КУЛЬБИДА & ОЛЕГ ЛЕСОУЧЕВСКИЙ, 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

Интернет-магазин

e-mail: klinok75@mail.ru

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 України АБ322456 от 06.04.05г.
Лиц.МВДУкраины АБ322455 от 23.09.06г.

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

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



Lezo.com.ua ИНТЕРНЕТ-МАГАЗИН клинков (Япония) и средств защиты.

t: +380 44 383 65 23, +38 050 444 17 18
http://www.lezo.com.ua
http://www.samura.com.ua

Широкий ассортимент японской ножевой продукции и аксессуаров.

Точильные приспособления и камни.

Lezo.com.ua

Кухонные, складные и туристические ножи. Авторские, подарочные и дамские ножи, представленные в разделе «эксклюзив» — для самого взыскательного покупателя и ценителя.

Средства индивидуальной безопасности (очки, наушники, изделия из кевлара, индивидуальные электронные средства защиты).



«СТРИЛЕЦЬ-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, роздрібно 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.**

Арбалеты, луки.

Широкий выбор ножей.



Фирма «ФЕНИКС» ООО

65063 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 АВ231479 от 02.08.07 г.

Производитель спецсредств для отстрела патронов, снаряженных резиновыми пулями **«ПМРФ» и «ФЕНИКС-Р».**

Эксклюзивный дистриб'ютор в Украине торговых марок:

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

Магазин «Браконьеръ»

65121, г. Одесса, пр-т Маршала Жукова, 83.

t: +38 048 249 31 97

Лиц.МВД України АВ №231479от02.08.07 г.

Магазин «Дуплет»

65063, г. Одеса, ул. Маршала Говорова, 2

t: +38 048 263 44 03

Лиц.МВД України АБ №322235от07.03.06 г.

Магазин «Оружейный дом»

650011, г. Одеса, ул. Ришельевская, 73

t: +38 048 777 42 84. f: +38 048 777 71 98

Лиц.МВД України АА №322236от07.03.06г.



май — июнь

03(30)/2009

Журнал «Клинок»
травень-червень 2009 року
Підписано до друку: 23 червня 2009р.
Ціна договірна
Надруковано:

м. Київ-_, вул. Бориспольская, 15
Замовлення: № _ від _ . 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**

Над номером працювали:
Віктор Юр'єв, Анатолій Морозов,
Тетяна Пральникова, Наталія Ковалева,
Олександра Якубович, Тихон Мединцев.

Телефон: +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. Бережанська, 4. (Завод «Сокіл»)
При підготовці журналу були використані матеріали
зарубіжних видань. Рукописи та фотографії
не повертаються і не рецензуються. Статті друкуються
моякою 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, Київська область,
Обухівський район,
м. Українка, вул. Промислова, 41.

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

В Редакції в наявності
следующие номера журнала:

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.

2009 — 1, 2, 3,

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

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Информация

- 2 Фирмы Украины
4 ООО «Редакция журнала «Оужие и Охота» —
10 лет!
78 Выставка МАСТЕР КЛИНОК 2009



стр. 22

Наш репортаж

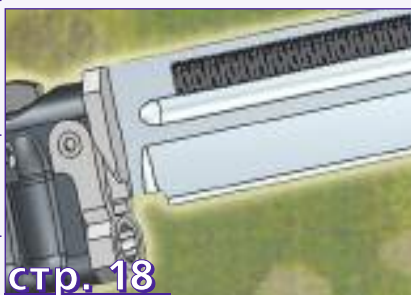
- 8 Комментарии к «Письму султану»...
Александр Ткаленко

Магия Клинка

- 14 «Не продается вдохновенье...»

Проекты

- 18 Нож разведчика



стр. 18

Полемика

- 61 Охотничий нож и закон Украины

Заметки на полях

- 36 С «городским» ножом...

Секреты мастерства

- 22 Кельтские «кноты»
40 Резьба по дереву
66 Инструмент из инструментов



стр. 50

Визитная карточка

- 20 Ножи Samura

Фехтование

- 12 Техники Синавали
30 Уроки фехтования
72 Мастера клинка



стр. 34

История клинка

- 27 Алебарды Ватиканского Дозора
37 Пата — меч индийских воинов
50 Развитие специально-колющего оружия

Тест КЛИНКА

- 56 Gerber Freehand: вдогонку...



стр. 27

Реконструкция

- 5 Шлем — главная защита рыцаря

КЛИНОК

ОРУЖИЕ И ОХОТА

10 ЛЕТ

КОЛЛЕКТИВ

ООО "Редакция журнала "Оружие и Охота"

ПОЗДРАВЛЯЕТ ПАРТНЕРОВ, ЧИТАТЕЛЕЙ, АВТОРОВ И ДРУЗЕЙ ЖУРНАЛА КЛИНОК
С 10-ОЙ ГОДОВЩИНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ПРЕДПРИЯТИЯ!

23 ИЮНЯ



30

№№

Шлем — главная защита рыцаря

РОСЛАНД

Изучение техники владения историческими видами холодного оружия невозможно без тщательной защиты тела доспехом.

Причем более всего такая защита необходима для фехтовальщиков на средневековых мечах массой свыше килограмма. Люди, занимающиеся этой разновидностью фехтования, самостоятельно изготавливают или приобретают комплект исторически правдоподобных доспехов определенной эпохи и определенного народа. В предлагаемом материале речь пойдет об особенностях шлема.

Одним из наиболее важных деталей доспеха является шлем, поскольку травмы головы являются наиболее тяжелыми и именно ее необходимо защищать в первую очередь. Шлемы бывают различного типа, отличаясь друг от друга формой купола и защитой шеи. Наилучший с точки зрения безопасности — сфероконический шлем с высокой тульей, поскольку он отлично защищает от наиболее опасного удара — сверху по темени. При таком ударе импульс приходится на основание черепа и позвоночник. Поэтому тулья шлема — конус в верхней части — не дает возможности нанести подобный удар, а смещает оружие в сторону по касательной шлема.

Если же используется шлем другого типа, с плоской либо сферической поверхностью в верхней части, его следует

оснастить более мягким подшлемником и активнее маневрировать головой во время боя.

При изготовлении шлема необходимо учитывать, что расстояние от его поверхности до головы должно составлять не менее двух сантиметров. Соответственно, измерив обхват головы, следует добавить еще 12 см, — это и будет ваш индивидуальный размер шлема. То есть, если обхват головы равен 58 см, то обхват шлема должен составлять не менее 70 см. Его можно сделать несколько большим, но значительно увеличивать (к примеру, до 74 см) не стоит, поскольку существует риск нечеткой посадки шлема на голове, в результате чего происходит смещение глазниц и ухудшение обзора.

Заготовка, из которой изготавливается шлем, должна быть не тоньше 2 мм; как правило, используется обычная конструкционная сталь марки Ст. 3. Можно также использовать сталь марки 65Г или другую аналогичную по свойствам, но после закалки и отпуска твердость не должна превышать 35-38 HRC.

Шлем должен обладать оптимальным соотношением твердости (чтобы не быть пробитым, «держаться» довольно сильные удары) и пластичной деформации (чтобы поглощать энергию удара, а не передавать ее на саму голову). Если же сделать шлем чрезмерно твердым, то

удары могут привести к сотрясению мозга. Кроме того, чрезмерно закаленный шлем при сильном ударе может просто лопнуть и даже если сам удар не приведет к травме головы, то последующее использование доспеха невозможно.

Поэтому, из опыта применения, лучшим материалом для изготовления шлема остается именно горячекатаная сталь 3 толщиной 2 мм. Допустимо использование стали толщиной 2,5 мм; 3 мм — это уже перебор. Для некоторых, не особо ответственных деталей доспеха, возможно применение стали толщиной 1,5 мм.

Купол шлема изготавливается из нескольких элементов. Собираются они либо на заклепках, либо при помощи сварки. Раньше использовали кузнечную сварку, сейчас электросварку, лучше всего — полуавтомат. Варить следует как с внешней, так и с внутренней стороны, поскольку снаружи шов со временем стачивается.

Заклепки используются стальные, диаметром не менее 4 мм. Лучше всего





Верхушка шлема, где видны проруб от топора и срубленные заклепки

подходит заклепка с полукруглой шляпкой, но такие заклепки могут быть срублены во время боя. Заклепки со шляпкой втайне внешне незаметны при хорошей обработке. Но такая заклепка менее надежна. Поэтому рекомендуется размещать такие заклепки на расстоянии не более 30 мм друг от друга, а лучше 20-25 мм, когда как заклепки с полукруглой шляпкой могут размещаться на расстоянии 40 мм.

Изнутри шлем оснащается подшлемником. Чаще это матерчатая конструкция, набитая ватой или другим мягким наполнителем. Подшлемник должен быть регулируемым, чтобы изменять глубину посадки шлема. Поэтому верхняя его часть выполняется из нескольких треугольных элементов, стянутых шнуром.

Шлем следует надевать так, чтобы голова лишь слегка касалась подшлемника, тогда удар будет менее ощутим. Подшлемник пришивается или приклепывается по окружности, в нижней части шлема.

Шлем должен оснащаться одной или несколькими застежками. Их конструкция может быть различной, главное, чтобы шлем был надежно зафиксирован в области подбородка и не слетал во время боя.

В некоторых конструкциях шлемов отсутствует защита лица. В этом случае следует применять скрытую защиту лица и использовать кольчужную брамицу. Защита может состоять из листа металла или металлических прутьев. Вариантов может быть много, главное, чтобы эти элементы были отдалены от поверхности лица не менее чем на 3 см и не имели острых поверхностей, ребер и углов, поскольку при ударе или в момент падения шлем может сместиться, что приведет к травмам лица.

Если шлем короткий и не закрывает шеи, то в этом случае он обязательно оснащается брамицей, чаще кольчужной,



Под кольчужной бармицей хорошо видна скрытая защита лица



Шлем персидского типа со следами деформации, в частности, изрублена кольчужная бармица. Шлем подлечит использованию



Один из вариантов стеганого подшлемника



Шлем славянского типа со скрытой защитой лица из стальных прутьев



Вид внутренней части шлема, где видны скрытая защита лица из стальной пластины, стеганный подшлемник и подбородочный ремень



На куполе шлема хорошо видны скрепления деталей заклепками впотай



Пример срубленных и поврежденных заклепок, шлем требует ремонта

под которой находится стеганный воротник. При этом следует знать, что свободно свисающая брамица может не уберечь от удара в шею.

Когда шлем становится сильно помятым, его необходимо отрихтовать. Для этого следует отсоединить подшлемник (возможно, демонтировать заклепки) и, расположив шлем на пеньке с отверстием, молотком с полукруглым бойком обстукивают его изнутри. Вместо молотка возможно использовать гантель со сферическими грузами, которыми также достаточно удобно рихтовать.

Если шлем собран на заклепках, то следует постоянно следить за их наличием и состоянием. В том случае если заклепка срублена или разболталась, ее следует заменить. Бывает, что само отверстие под заклепкой разбивается и заклепать ее невозможно.

Тогда используют заклепку большого диаметра или сверлят новое отверстие рядом со старым и ставят заклепку там.

Если лопнул сварочный шов, а за этим также необходимо постоянно следить, то, сняв подшлемник, его проваривают заново. Затем зачищают. По вопросам сварки лучше обращаться к специалистам, поскольку этот процесс имеет много нюансов.

Капитально рихтовать шлем можно лишь несколько раз, после чего его лучше заменить новым.

При изготовлении шлема и его ремонте не рекомендуется пользоваться крупнозернистым абразивом, поскольку 2-мм заготовка послековки становится 1,7-мм, а если сточить еще несколько десятых миллиметра, то использование такого шлема в бою становится просто опасным.



Комментарии к «Письму султану»...



С Народным мастером Луганщины Александром Ткаченко журнал «Клинок» познакомился в 2003 году. И тогда мастер демонстрировал настоящие шедевры мирового уровня — ножи и кинжалы, и, главное, оригинальные сабли, ставшие со временем его основной специализацией. В настоящее время в Украине сложно, если вообще возможно, найти оружейника, который бы мог представить настолько сильную в художественном и техническом плане экспозицию длинноклиновых художественно украшенных авторских работ.

И на весенней, пятой, юбилейной выставке «Мастер Клинок 2009», Александр Ткаченко поразил участников и гостей своим новым шедевром — саблей казачьей «Письмо султану», которой по праву был присужден гран-при в номинации «Длинный художественно украшенный клинок»*.

Корреспондент «Клинка». Александр, расскажите, пожалуйста, как зародилась идея новой сабли «Письмо султану»?

Александр Ткаченко. Если честно, у меня с идеями проблем не возникает, одна идея накладывается на другую, другая на третью... Главное для меня — уловить именно ту идею, которая должна понравиться всем — коллегам-мастерам и зрителям, моим фанатам (поклонникам), людям абсолютно разного возраста и увлечений.

Идея сабли «Письмо султану» родилась одновременно с саблей «Колір Ук-

раїни» в 2007 году, а вдохновила меня на эти работы именно картина Ильи Репина «Запорожцы пишут письмо турецкому султану». Тогда я решил изготовить саблю по этому сюжету в желто-синих национальных тонах. Клинок должен был изготавливаться из стали 65Г и украшаться гравировкой с позолотой по синению, ножны также должны были быть выполнены в желто-синих тонах. Но когда я все это себе представил, понял, что декор сабли затмит саму тему, и решил сделать две отдельные работы. Поскольку цветовая гамма работ была задумана в национальных тонах, как бы

само собой появилось название первой сабли — «Колір України», а «Письмо Султану» осталось «на закуску».

— Как Вам удалось так изящно обыграть заезженную, в принципе, тему?

— Если говорить о теме «запорожской сабли», то, действительно, существует множество реплик, конструктивно схожих с теми, что применялись казаками, в принципе, все они похожи друг на друга. Поэтому передо мной стояла задача изготовить саблю, непохожую на своих предшественников, но живую, с



душой и именем. Если брать заезженность темы именно самого письма, то здесь получилось просто совпадение. Я не мог два года назад предположить, что режиссер Владимир Бортко снимет фильм «Тарас Бульба» и там будет обыгран сюжет с письмом султану. Когда мне мой брат Вадим об этом рассказал, я сам очень удивился, а когда сабля была полностью готова, перед самой выставкой «Мастер Клинок», мне по почте пришел очередной номер журнала «Клинок», в котором также была помещена известная картина Репина... Такое совпадение идей показалось мне знаковым событием! И, действительно, эта картина обладает какой-то особой магией!

Мне же удалось совместить картину с текстом самого письма, от этого и такой эффект! Как говорится, «что написано пером, не вырубишь топором...», а у меня гравюра по дамасской стали, а ведь металл значительно прочнее бумаги...

— Как долго шла работа над саблей?

— Этот вопрос всегда приводит в замешательство, потому, что работаю я не один, и каждый мастер делает свое дело. У большинства моих коллег, помимо какой-то грандиозной работы, бывает много обычных заказов. Но если брать в целом, то с момента, когда кузнец Михаил Красин отковал мне заготовку клинка из штемпельного дамаска, и я приступил к работе, до того момента, когда я полностью закончил саблю, прошло восемь месяцев.

Тонкую роспись клинка под силу

сделать только очень талантливым художникам и, слава Богу, что я как раз работаю с такими людьми — это Юлия Донченко и Юрий Малыгин; терпения и таланта им не занимать.

Роспись одной стороны сабли у Юли Донченко заняла два месяца, выписать текст письма Юрий Малыгин умудрился за пару недель, хотя эта роспись очень мелкая. Затем вся гравировка мною прорабатывалась под микроскопом, при помощи иглы, а это отнимает немало времени. А еще есть работа скульптора, подготовка мастер-моделей, литье восковых моделей, литье металла, обработка отливок... В общем, хлопот хватает.

— Что не получилось сделать, хотя очень хотелось?

По самой сабле вопросов практически нет, хотя поначалу была мысль на концах крестовины вместо шаров расположить изображения голов убитых турок, но мне показалось это чересчур жестоким, и я отказался от этой затеи. Ножны же задумывались с гораздо более богатым декором, но, как всегда, не хватило времени воплотить все задуманное вовремя, пришлось обойтись декором поскромнее.

А в остальном, — все получилось, как и задумывалось!

— Какие технологии и материалы применялись при создании сабли?

— Начну с материала клинка: дамасская сталь, штемпельный узор, 1500 слов,ковка.

Навершие: голова казака — художе-





ственное литье, серебро 999-й пробы (в позолоте). Трубка (люлька) — золото 999-й пробы, литье. Бриллиант в трубке — 0,12 карата. Черен рукояти: бивень мамонта. Художественная гравюра по стали с техникой травления в позолоте.

Ножны: дерево, бархат, латунь в позолоте.

— **Пожалуйста, поподробнее о дамаском рисунке клинка и технологии изготовления элементов эфеса.**

— Для этой сабли кузнец Михаил Красин выковал замечательную поковку сварного дамаска с 1500 слоев. Я попросил Михаила сделать что-нибудь необычное, и он не подвел! Набрал тяжелый пакет и выковал штемпельный дамаск с очень красивым ромбовидным узором. Толщина поковки клинка в черновом состоянии — 12 мм (у обуха), в готовой сабле — 7,5 мм: к сожалению, много материала уходит в отходы, но красота узора того стоит!

Теперь об эфесе. Технология изготовления эфеса — это литье по выплавляемым моделям. Мою идею сделать навершие рукояти в виде головы запорожского казака с люлькой, с успехом реализовал талантливый скульптор из Антрацита Марк Зинченко. Он четко уловил мою идею, и казак получился как живой. Но из пластилиновой модели следовало получить восковую модель, а затем отливку из серебра, что прекрасно получилось у литейщика Валерия Яновского.

Сложнее было с перекрестьем, я его начал делать сразу в воске, мне хотелось, чтобы крестовина сабли максимально напоминала православный крест, насколько это у меня получилось, судить зрителю. С восковой моделью провозился неделю, но что хотел, на

мой взгляд, все-таки получилось.

Валерий всегда начинает немного нервничать, когда «восковка» всего одна и нет права на брак, но с работой справился с одной попытки, хотя отливка и была как еж (вся в облоте), но это был уже не воск, а серебро, а срезать облой несложно.

Врезать перекрестье в щеки рукояти из бивня мамонта мне удалось практически без зазора, так же, как и соединить навершие с череном. Крепление рукояти к хвостовику клинка выполнено пластинчатым монтажом на заклепках.

Бивень мамонта я расположил не продольным, а торцевым срезом, чтобы лучше было видно структуру кости. После обработки все серебряные элементы позолотил. Трубку же казаку изготовил из золота 999-й пробы и украсил бриллиантом. Все вышло, как и задумывалось!

— **Каким способом наносился сюжет на плоскость клинка?**

— Над нанесением сюжета трудились три разных художника — собственно, сам Илья Репин, автор знаменитого полотна, так сказать, идейный вдохновитель.

Гравюру по стали рисовала Юлия Донченко, текст письма — Юрий Малыгин. Более тонкую и живописную работу выполнила девушка, ну, а соленые слова достались мужчине.

Наносится сюжет очень просто: берете в руку кисть и наносите рисунок, затем следует тщательная проработка под микроскопом и можно травить. То, что вытравилось, — золотим и... готово! Но просто это только на бумаге. На самом деле за всей этой кажущейся простотой — кропотливый труд нескольких увлеченных людей.



— Присутствует ли в ваших планах дальнейшее развитие сюжетной линии по национальным мотивам, и если не секрет, какую именно тему вы хотели бы раскрыть в будущем?

— Да, действительно, национальная тема весьма обширна и многогранна, это патриотично и интересно, хотя и других задумок хватает. Мне подбрасывают много новых идей, но авторство признаю только свое, предложенная мне кем-то идея (даже, если она гениальна) — это закрытая для меня тема. Какую именно тему раскрою в дальнейшем, пока не знаю сам (их много).

— Вы являетесь постоянным участником выставок «Мастер Клинок». Как бы вы прокомментировали интерес посетителей к теме и предметам вашей экспозиции?

— В целом, посетителям нравятся мои работы, они приводят людей в восторг, поднимают им настроение и это подстегивает творить еще больше и еще лучше. А еще у меня есть настоящие фанаты — группа поддержки из города Ровеньки, которые каждую выставку «Мастер Клинок» специально приезжают в Киев на все дни работы выставки. Спасибо моим землякам и не только им, а и всем, кто приходит посмотреть на выставочные экспонаты и оценить то, что мы, мастера, создавали в течение целого года.

Беседовал Виктор Юрьев

**Победы Александра Ткаленко
на конкурсах выставки
«Мастер Клинок»**

2005 год — сабля кавалерийская «Ночной дозор», выполненная по историческим мотивам войны 1812 года;

2006 год — казачья шашка, выполненная в серебре, ножны которой инкрустированы золотом и бриллиантами;

2007 год — запорожская казацкая сабля «Колір України»;

2008 год — Гран-При — кабинетный набор «Діамантова Україна»;

2008 год — сабля «Козацька мрія»;

2009 год — сабля казацкая «Письмо султану».



Техники СИНАВАЛИ

Упражнение первое — Экис

А.С. ФУРУНЖИЕВ
президент МФБИ
Контра Темпо



Фото 1



Фото 5



Фото 2



Фото 6



Фото 3



Фото 7



Фото 4



Фото 8



Фото 9

Рост в любом боевом искусстве немислим без освоения базы. Эскрима Контра Темпо, техника которой базируется на технике старых школ филиппинских боевых искусств, конечно же, тут не является исключением. Уверенное освоение и детальная проработка палочных элементов Абеседарио — освоение базовых траекторий, развитие координационных навыков — представляют собой фундамент, на прочности которого будет базироваться весь каркас технического арсенала практикующего.

Данное положение справедливо практически по всем направлениям Эскримы Контра Темпо — палочному, ножевому бою, бою без оружия, бою керамбитом и т.д.

Следует сказать, что Эскрима Контра Темпо — это система, одним из требований в которой является гармоничное развитие обеих рук. И у правши левая рука, по своему потенциалу во всех аспектах ведения боя (скорость, координация, точность, выносливость и т.д.) не должна уступать правой.

Для достижения этого навыка используются упражнения из арсенала «двуручных техник» Эскримы Контра Темпо, в т.ч. из техник синавали (бой

Упражнение второе — Биклис и Хаммер

двумя палками), из техник эспада и да-га (бой палкой и ножом).

Сегодня мы познакомимся с координационными техниками раздела боя двумя палками.

На фото, представленных ниже, мы разберем два упражнения, выполненных в технике синавали.

Упражнение первое — Экис

Выполняется из базовой стойки Абьерта.

Фото 1. Стойка Абьерта — открытая позиция.

Фото 2. Упражнение начинается с движения правой руки по траектории «Диагональ сверху вниз». Палки партнеров встречаются на уровне солнечного сплетения.

Фото 3. Окончание движения по траектории «Диагональ сверху вниз». Как мы можем видеть, в правой руке обоих партнеров произошла перемена в кисти.

Фото 4. Движение по той же траектории, но начинается движение уже с правой стороны. Палки партнеров снова встречаются и снова на том же уровне — солнечного сплетения.

Фото 5. Движение по траектории «Диагональ сверху вниз» заканчивается в исходной позиции — Абьерта.

Фото 6 — 9. Повтор движения Экис с другой руки — с левой.

Упражнение второе — Биклис и Хаммер

Биклис — движение, состоящее из закольцованных движений по двум диагоналям снизу вверх.

Фото 1. Стойка Абьерта.

Фото 2. Правая рука начинает движение и встречается с палкой партнера, движение которого полностью идентично.

Фото 3. Конечная фаза движения Биклис по первой диагонали. При этом мы видим, что в правой руке обоих партнеров произошла перемена в кисти.

Фото 4. Выполнение второй диагонали снизу вверх движения Биклис.

Фото 5. Конечная фаза движения Биклис по второй диагонали. Заметим, что в правой руке обоих партнеров снова произошла перемена в кисти.

Фото 6 — 7. Движение Хаммер. Выполняется бесконтактно, сначала левой, затем правой рукой. Сам Хаммер представляет собой удар витик, который наносится в цель, находящуюся точно перед вами. Хаммер часто сравнивают с ударом молота.

Фото 8 — 11. Выполнение движения Биклис. Теперь начинаем движение с другой руки — с левой.

Фото 12 — 13. Выполнение движения Хаммер с обеих рук, начиная с правой.



Фото 1



Фото 6



Фото 2



Фото 7



Фото 3



Фото 8



Фото 4



Фото 9



Фото 5



Фото 10



Фото 11



Виталий Шлайфер

«Не продается вдохновение...»



Авторская композиция «Улитка на склоне»

Материалы: дамасская сталь, серебро, окаменелое дерево, раковина наutilus-лоидеи — окаменелость, белемнит — окаменелость, кость моржа, кость мамонта, красные кораллы, вулканический туф.

Техника работ: ковка и обработка дамасской стали, ковка, чеканка, гравировка, пайка, тонирование серебра, патинирование, резьба по кости и камню, склейка.

За тысячелетия человеческой истории, охота, как вид деятельности, приобрела совершенно особое значение для каждого из нас. И хотя сегодня ее ценность во многом условна, генетическая память сотен поколений все еще хранит почтение к той символике, что наносилась на поверхности древних клинков, призывая удачу в охоте или в бою.

Поэтому украшение холодного оружия является одним из наиболее древних и почитаемых видов приклад-

ного искусства, которое за свою многовековую историю не только не утратило актуальности, но постоянно обогащается все новыми и новыми техниками и приемами.

В древности каждый орнамент, тем или знак имели сакральный смысл; мастера прошлого, декорируя оружие, создавали своеобразный оберег из удивительных уборов сложных композиций. Но в наши времена холодное оружие все больше и больше переходит в мир искусства. И не случайно его стали

называть белым, светлым оружием — оружием чести.

Авторское художественное оружие — это уникальное явление, имеющее свои исторические корни и национальное происхождение. Причем нередко при создании исторического оружия появлялись образцы, украшенные с таким тщанием и выдумкой, что становились настоящими произведениями искусства.

Создание авторского оружия — это особое искусство, в котором духовное

содержание становится основной гранью произведения. Художественное оружие немисливо без сюжетной линии, формы, декора, продуманной до мелочей композиции.

Любуясь настоящими произведениями искусства, созданными в творческой мастерской Виталия Григорьевича Шлайфера, поражаешься их разнообразию и неповторимости сюжетов, линий, форм. Все это оригинально, имеет свою собственную красоту, заставляет подолгу любоваться каждой линией и завитком, вглядываться, изучать. При этом возникает своеобразный творческий диалог зрителя с автором, позволяющий как бы заново пережить процесс создания этих работ...

Создав свой многогранный мир — мир исторического, охотничьего, а, главное, — авторского оружия, Виталий Григорьевич с успехом продолжает творить, являя уникальные клинковые композиции, выражающие его взгляд на мир!

— Виталий Григорьевич, какое оно, авторское оружие, в вашем индивидуальном понимании и интерпретации?

— Виталий Шлайфер. Оружие для меня — язык, на котором я разговариваю, авторское оружие — возможность говорить на языке искусства и оружия одновременно. Так легко выразить то, что беспокоит, волнует. Ведь авторское оружие — это и оружие, и произведение искусства одновременно.

А вообще для меня та или иная авторская работа — это попытка разгадать какую-то определенную загадку моей жизни. И многие уже разгаданы...

— Что первично при его создании: внешняя форма или внутреннее содержание?

— Во все времена украшение оружия придавало ему более глубокий смысл. Например, короткий меч скифов — акинак — с одной стороны олицетворял верховное скифское божество, бога войны Ареса и являлся орудием смерти. Но для самих скифов он был орудием жизни: по их поверьям, меч не убивал врага, а помогал ему переродиться; он подводил черту под «неправильной»

Авторская композиция «Амазонка»

Материалы: дамасская сталь, золото, скифское украшение, серебро, медь, слоновая кость, перламутр, амазонит, гранит, жемчуг белый и черный, сердолик.

Техника работ: ковка и обработка дамасской стали, ковка, чеканка, гравировка, пайка, тонирование серебра, резьба по перламутру и кости, тонирование кости, ковка меди, золочение, патинирование.



Авторская композиция «Сказка о золотой рыбке»

Материалы: золото, серебро, дамасская сталь, бриллианты, сапфиры, топазы золотистые и голубые, жемчуг антикварный, белый и черный; наutilus, перламутровая жемчужная раковина, мрамор, красное дерево.



жизнью врага и давал ему шанс начать иную, «правильную» жизнь. Вот почему скифы придавали акинаку черты сходства с фаллосом.

Таким образом, в оружии форма существенно влияет на содержание.

— Что, на ваш взгляд, является наиболее важным элементом композиции?

— Центром, иногда замаскированным, в любой моей композиции является клинок или его действие. Клинок совершает привычную для него работу — наносит удар и... обнажает замысел. Так произошло с композицией «Улитка на склоне». Улитка-наутилус, с переливающейся перламутровой раковиной, оставляет за собой волнистый след пройденного пути. И неважно, что моллюск окаменел 50 миллионов лет назад. Его след в эволюции очевиден и не напрасен. В легендах и сказаниях многих народов рождение перламутра связывается с лучами солнца, голубым небом, легкими облаками и божественной радугой. Удивителен и прекрасен мир. Лучи света, преломленные и отраженные в пластинках перламутра, складываются и дают неожиданные оттенки, запечатленные навеки. Так и человек... мы не исчезаем бесследно, наша жизнь не напрасна. Каждый оставляет свой след на Земле...

Клинок как бы заостряет внимание на теме, которую автор старался раскрыть в данной композиции.

— Расскажите, пожалуйста, вкратце о своих новых работах. Каким образом возникли такие разноразличные образы, причем с явным преобладанием «морской» тематики?

— Я не придумываю специально сюжеты своих композиций; темы, волнующие меня, возникают как бы сами собой...

Меня часто спрашивают: почему морская тематика? Наверное, потому, что она неисчерпаема. Взять, к примеру, композицию «Сказка о золотой рыбке». Ее основная идея хорошо известна каждому ребенку по сказке А.С. Пушкина «Сказка о рыбаке и рыбке»: многие сидят и ждут, пока «золотая рыбка» принесет им на блюдечке с голубой каемочкой исполнение всех их желаний. А желания стандартные: власть, деньги, здоровье, любовь. Необычных желаний у людей не так много: например, написать книгу, сделать открытие, создать

музей, спасти больного...

Морской конек появился в композиции из-за неосознанной детской вины перед этой симпатичной и беззащитной рыбкой, которую зачем-то ловили бесчисленно в Азовском море и засушивали; потом дарили и выбрасывали... А теперь как осенило — ведь по форме это красивейшие ножны и рукоятка для клинка. Да и конек не просто везет, но и охраняет золотую «государыню рыбку», а заодно и «разбитое корыто», чтобы в целостности и сохранности вернуть его тому, кто ничего более в этой жизни не заслужил.

— Женские образы вам также небезразличны...

— Меня до сих пор волнуют и женщины, и их загадки, которые я, по мере возможности, старался разгадать в образах ведьмы-панночки, женщины-бабочки, наложницы или амазонки.

Теперь вот появились «Русалки» — одни из наиболее известных мифологических существ у многих народов мира. Хвостатые соблазнительницы, привлекательные и сладострастные, и в то же время холодные и неуловимые, обладающие вечной молодостью и красотой, волшебным голосом и искусством обольщения, издавна влекут к гибели мужественных и бесстрашных моряков, закручивая их в водовороте страсти... Поэтому и в композиции все закручено-заверчено в «водовороте» (и клинок стилета из дамасской стали также не стал исключением), только нечисть вокруг омуты водит хоровод.

— Как долго происходит работа над той или иной композицией — от идеи до воплощения?

— Над одними замыслами бьюсь годами, десятки раз переделываю с художниками работу, фрагменты. Бывает, ищу замену художнику, как режиссер — актеру. Ведь у каждого — своя харизма, талант, опыт, стиль... Порой приходится убеждать, заставлять сделать по-своему.

— На фоне богато украшенных шедевров совершенно брутальной и несколько неожиданной выглядит композиция «День победы». Что это: начало нового направления или дань нашей истории?

— Меня всегда волновали загадки истории и прошлое этой замечательной земли. «День победы» мне не хотелось ничем украшать. Видавший виды нож разведчика с треснувшей рукоятью, планшет, патрон и рюмка, переделан-

ная из гранаты, готовая разорваться от боли за поколение, добывшее Победу. Думаю, что добавить здесь нечего...

— Что не получилось?

— Многие задумано, но, к сожалению, не все удалось осуществить. Иногда выходит не совсем то, что хотел сказать. Бывает и наоборот — блеснуло и... получилось!

— Кто помогает реализовывать, как говорится, в металле, ваши мысли и образы?

— В нашей мастерской работает команда талантливых художников: виртуозный Сергей Шишков, фантастический Иосиф Эпштейн, тщательный Юрий Шейко, темпераментный Павел Солоненко и блестящий ювелир Станислав Хижняк. Клинки работы ножевого центра «Булат». Всем им моя благодарность за терпение и понимание.

— Не жалко продавать?..

— Мне эти вещи не по карману. А на вопрос отвечаю цитатой из А.С. Пушкина:

«Не продается вдохновенье,
Но можно рукопись продать».

Так и я — продаю свои «рукописи».

Беседовал Виктор Юрьев

Авторская композиция «Русалки» (Русалки увлекают в пучину...)

Материалы: дамасская сталь, золото, серебро, черный необычный жемчуг, изумруды, бирюза, топазы голубые и желтые, агат, бивень (зуб) касатки.

Техника работ: резьба, полировка по кости и камню, литье, плетение, скань, зернь, ковка, пайка серебра; ковка, обработка, полировка, травление дамасской стали. Золочение серебра и дамасской стали.



Коллаж «День победы»



Нож

разведчика

Дмитрий МИТИН

Читателям журнала «Клинок» предлагается описание проекта «Ножа разведчика». В современном мире существует большой выбор «ножей выживания» с широким разнообразием различного рода приспособлений, превращающих нож в многофункциональный инструмент для выживания в местах, удаленных от цивилизации и, по сути, являются основным инструментом туриста-экстремала. В противовес им, «Нож разведчика» предназначен исключительно для военных целей. По своей конструкции этот нож не может быть основным оружием и скорее является оружием «последнего шанса». Этим ножом с помощью ножен также можно перекусывать проволоку, пилить древесину или кость. Но главной особенностью «Ножа разведчика» является приспособление

для отстрела патронов 9 мм ПМ. В связи с тем, что это приспособление расположено в рукоятке ножа, последняя получилась достаточно объемистой, но достаточно удобной для удержания ножа. Рукоятку можно было спроектировать и покомпактнее, но при такой компоновке ствол был бы направлен в противоположную от клинка сторону. В этом случае, для того, чтобы выстрелить, необходимо было бы направить тыльную часть рукоятки в сторону цели, а клинок — на себя. Кроме того, при такой конструкции, в случае, если пользоваться «Ножом разведчика» именно как ножом, то дуло всегда было бы направленно в тело удерживающего нож. А, как известно, «раз в год и палка стреляет», поэтому не хотелось бы постоянно находиться под психологическим прессингом: не забыл

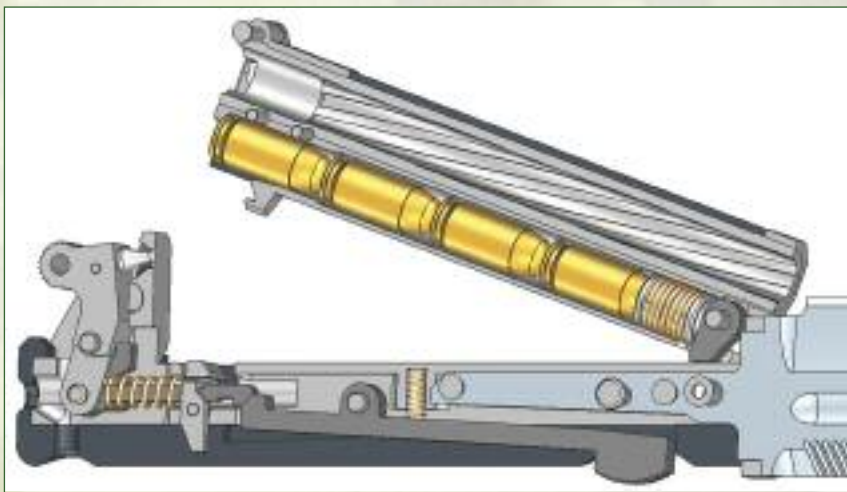
ли патрон в патроннике...

Для того чтобы исключить подобный психологический дискомфорт, а также ошибки, связанные с человеческим фактором, пришлось пожертвовать объемом рукоятки и направить ствол в одну сторону с клинком. Что из этого получилось, видно на схемах.

Основным несущим элементом конструкции является основание рукоятки. К основанию крепятся: клинок, откидной магазин со стволом и пластиковой накладкой, УСМ, пластиковая накладка. Клинок устанавливается в основание рукоятки и фиксируется при помощи заклепок. Такая компоновка обусловлена тем, что в случае поломки клинка, его можно будет заменить без особых трудностей и ущерба для стреляющего приспособления. В случае, если бы непосредственно клинок был основным несущим элементом, к которому крепились все остальные детали, то ремонт такого ножа, в случае поломки клинка, был бы очень сложным.

Откидной магазин выполняет две задачи: непосредственно трубчатого магазина для хранения патронов, а также служит основанием для ствола. Первоначально магазин не предусматривался в конструкции «Ножа разведчика», но при его конструировании между стволом и клинком оставалось свободное пространство, и в него вполне логично вписался трубчатый магазин. Поскольку «Нож разведчика», по сути, оружие «последнего





шанса», то и патроны внутри рукоятки являются неприкосновенным запасом. Конечно, трубчатый магазин имеет существенный недостаток, — возможность накола капсюля верхнего патрона пулей нижнего патрона. Для того, чтобы исключить накол капсюля одного патрона пулей другого, на клинке предусмотрена мелкая насечка по типу напильника, для подпиливания остроконечной части пули, чтобы нижний патрон подпирал верхний не острием, а спиленной площадкой, исключающей накол капсюля.

Снаряжение магазина достаточно простое: достаточно вставить патрон под углом в отверстие магазина и дослать его на ось шахты магазина; подпружиненный подаватель подопрет патрон к задней стенке и зафиксирует его. Для извлечения патрона из магазина необходимо надавить на дно патрона и сместить его вниз, после чего подаватель вытолкнет патрон. Пружина подавателя патронов выполняет две функции: подпирает патроны в магазине и давит на рычаг, выталкивающий магазин со стволом для перезарядки. Между магазином и стволом находится рычаг с выбрасывателем для извлечения стреляной гильзы из патронника.

Сцепление основания рукоятки с магазином происходит при помощи защелки, расположенной на основании с

крюком на нижней части магазина. Защелка на основании рукоятки подперта боевой пружиной.

Боевая пружина работает в двух направлениях: подпирает защелку, удерживающую магазин со стволом в закрытом положении, а также воздействует на толкатель курка — для производства выстрела. УСМ куркового типа расположен в основании рукоятки.

В связи с тем, что перезарядка ствола происходит подобно перелому охотничьего ружья, курок спроектирован с отбоем. После накола капсюля рычаг отбоя на толкателе курка отводит курок на расстояние, необходимое для свободного открывания ствола. Толкатель курка выполняет в УСМ три функции:

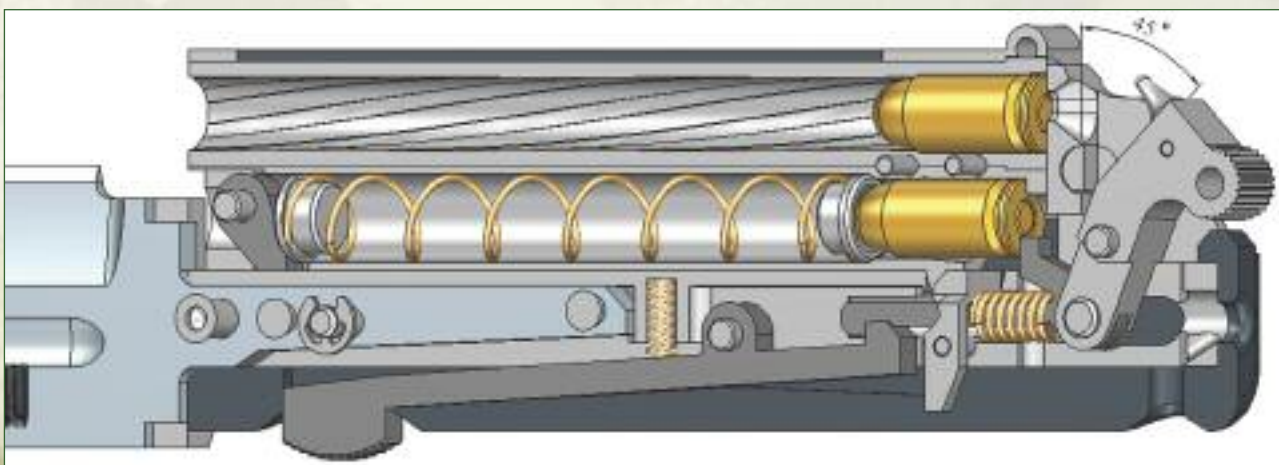
- передает усилие от боевой пружины курку,
- отводит курок в спущенном состоянии на угол отбоя и
- удерживает курок во взведенном состоянии.

При взведении курка его толкатель нагнетает боевую пружину и входит в зацепление со спусковой клавишей. Для производства выстрела необходимо нажать на выступающую часть спусковой клавиши на рукоятке ножа, спусковая клавиша освободит толкатель курка, боевая пружина предаст движение толкателью курка, курок разобьет капсюль.



Предохранитель расположен на основании рукоятки и во включенном состоянии блокирует курок таким образом, что исключает накол капсюля при предварительно взведенном курке, а также предохраняет от случайного накола капсюля спущенным курком при случайном падении ножа.

В конструкции ножа нет ни одного резьбового соединения, весь монтаж осуществляется на заклепках и штифтах. Вес ножа с ножнами и полным боекомплект (4 патрона в магазине + 1 в патроннике) — 650 г. Длина ствола — 125 мм. Длина клинка — 180 мм, ширина — 35 мм, толщина — 4 мм. Высота рукоятки — 48 мм, ширина — 20 мм, длина — 150 мм.



Публикация подготовлена по материалам, предоставленным интернет магазином — Lezo.com.ua



Ножи SAMURA

Японские ножи высоко ценятся во всем мире поварами, охотниками, туристами и коллекционерами. Повара пользуются своим основным инструментом — ножом — ежедневно, поэтому им

необходимы качественные изделия, а не ширпотреб. Именно поэтому настоящие профессионалы выбирают изделия японских производителей, как с точки зрения эргономики, так и за легендар-

ную «неубиваемость».

Традиционные ножи из Японии обязательно удобны и красивы. Их отличают одновременно твердость и в то же время гибкость клинка. А главное, — японские кухонные ножи имеют очень большую KIRENAGA (японский термин, означающий продолжительность времени остроты клинка), поскольку традиции японской кухни таковы, что наиважнейшее место занимает именно острота кухонного ножа.

Японский нож восхищает своей особенной эргономикой, проверенной годами. Только в Японии поварские ножи после конвейера проходят дополнительную ручную доводку. И только японские ножи славятся по всему миру идеальной подгонкой всех элементов.

TM Samura — последнее слово в области дизайна качественного кухонного инструмента. Технологии «хай-тек» в сочетании с бесценным многовековым опытом, навыками и бережным отношением к традиционному японскому искусству изготовления клинков дали прекрасный результат. Японские кухонные ножи Samura («Самура») разработаны с учетом специфики предпочтений европейских потребителей. Продукция вы-



пускается в различных вариантах: из дамаска, из ножевых сталей AUS-8 и VG-10, а также из оксида циркония (так называемые керамические ножи). Ведущие западные компании на рынке режущих инструментов из Европы и США, в том числе всемирно известные мастера из Золингена, признают превосходство продукции кухонных ножей Samura над западными аналогами. Ножи TM Samura отличаются от многих других наилучшим соотношением цены и качества и доступны для всех категорий пользователей – от домохозяйки до шеф-повара.

Одним из главных материалов, используемых для изготовления ножей Samura, является высококачественная нержавеющая сталь. Основным легирующий элемент нержавеющей стали – хром (лат. Chromium) – химический элемент VI группы периодической системы Менделеева, обладающий голубовато-стальным цветом.

Помимо хрома нержавеющая сталь содержит никель, молибден, титан и другие элементы, вводимые для придания ей необходимых физико-механических свойств и коррозионной стойкости. Однако стойкость к коррозии зависит от содержания именно хрома! При его содержании более 12% сплавы являются нержавеющими в обычных условиях и в слабоагрессивных средах, более 17% – коррозионно-стойкими и в более агрессивных окислительных и других средах, в частности, крепостью до 50%.

Причина коррозионной стойкости нержавеющей стали объясняется, главным образом, тем, что на поверхности хромсодержащей детали, контактирующей с агрессивной средой, образуется тонкая пленка нерастворимых окислов, при этом большое значение имеет состояние поверхности материала, отсутствие внутренних напряжений и кристаллических дефектов, что достигается

технологией обработки. Для кухонных ножей важна гигиеничность, поэтому не только материалы, но и технология обработки занимают здесь особое место.

Ножи Samura бюджетной ценовой группы изготавливаются из стали марки AUS-8 – коррозионностойкой стали производства японской компании Aichi Steel Works. Эта сталь в последние годы стала пользоваться широкой популярностью у изготовителей ножевой продукции для серийных моделей складных и кухонных ножей. Состав стали: C – 0,70-0,75%, Mn – 0,50%, Mo – 0,10-0,30%, Cr – 13-14,5%, Ni – 0,50%; Si – 1,0%, V – 0,10-0,26%.

Другие ножи, более высокого ценового сегмента, выпускаются с ламинированными клинками. Сердцевина или режущий слой клинка выполняется из хорошо зарекомендовавшей себя на практике стали VG-10. VG-10 – это также японская коррозионностойкая сталь, разработанная фирмой Takefu Special Steel Co., Ltd. для режущего инструмента поваров и садоводов. Это весьма популярный материал для серийных ножей ряда производств, организованных в Японии. Состав: C – 0,95-1,05%; Cr – 14,5-15,5%; Co – 1,30-1,50%; Mn – 0,50%; Mo – 0,90-1,20%.

Обкладки ламинированного клинка состоят из 32-слойной ламинированной «рубашки» на основе коррозионностойкой стали SUS 410 (ближайший российский аналог – 12X13, американский – 410, германский – X12CrN13; эта сталь применяется для деталей с повышенной пластичностью, подвергающихся ударным нагрузкам, а также деталей, работающих в слабоагрессивных средах) и никелевого сплава.

Другая серия ножей с ламинированными клинками – Samura Damascus – это профессиональные ножи премиум-класса, выполненные из стали VG-10 с об-

ладками из дамаска (67 слоев), рассчитанные на взыскательного пользователя, для которого высокая функциональность в обязательном порядке должна подкрепляться изысканным дизайном.

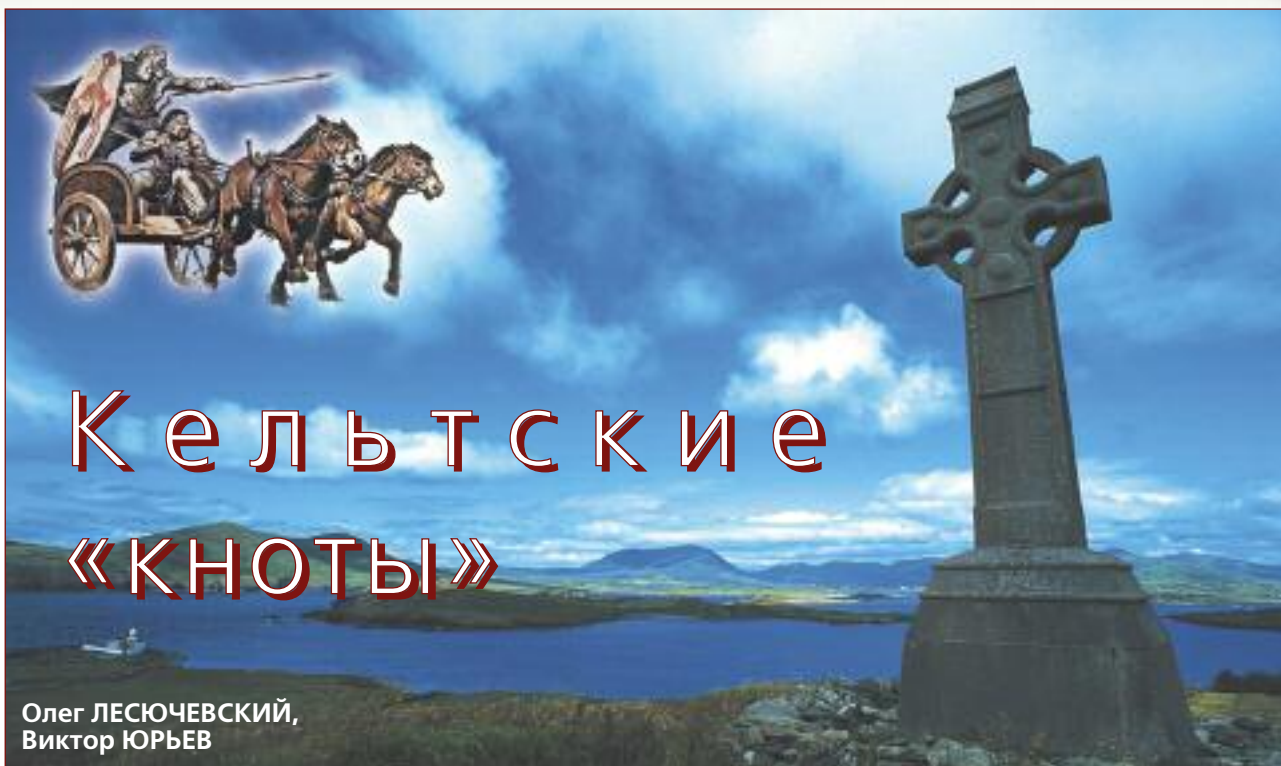
Новая технология, использованная при производстве клинков из этого «ламината», позволила уменьшить толщину режущего слоя клинка почти в полтора раза по сравнению с аналогичными ножами от других японских производителей. Причем, без ухудшения рабочих качеств – режущий слой, закаливается до твердости 61 HRC, обладает всеми достоинствами, присущими японским коррозионностойким сталям: прочностью, износостойкостью и легкостью правки, в том числе обычным мусатом. В то же время обкладки обеспечивают центральному слою не только прочность и дополнительную защиту от коррозии, но и, в случае необходимости, предельно упрощают заточку клинка, для чего не требуются специальные износостойкие абразивные инструменты.

Продолжение см. на стр. 34



Углы заточки немецких и японских ножей





Кельтские «КНОТЫ»

Олег ЛЕСЮЧЕВСКИЙ,
Виктор ЮРЬЕВ

Пять сотен лет до нашей эры, на юге Европейского континента, в его центральной и северной частях, существовал мир кельтов. Зародившись в районе северных Альп, в достаточно короткое время кельты распространились по обширной территории, на которой в наши дни находятся Англия, Ирландия, Франция, Испания, Бельгия и часть северной Италии. Их влияние на мир того времени трудно переоценить. Достаточно упомянуть, что знаменитые галлы, осаждавшие Древний Рим, являлись кельтским племенем.



Огромную роль в жизни кельтов играла клановость, принадлежность к тому или иному роду или фамилии. Жизнь одного человека в те времена значила не так много, важно было чувствовать причастность и неразрывную связь своей судьбы с жизнью рода.

Кельты были весьма воинственным народом и всегда могли дать отпор врагу. Нередко в схватках кельтских воинов охватывала ослепляющая ярость, заставлявшая позабыть об опасности, грозившей человеку в битве. А тактика применения кельтских «боевых машин пехоты» — колесниц — эссед — была настолько эффективной, что сам великий Цезарь отметил: в них «сочеталась устойчивость пехоты с подвижностью кавалерии».

Римский автор, современник Цезаря, Диодорус Сикулус, писал: «В войнах галлы использовали колесницы, запряженные двумя лошадьми — ими правил возничий, воин метал копья и ожидал того момента, когда можно будет ее покинуть и вступить в ближний бой. При столкновении с кавалерией, колесницы осыпали противника копьями, после чего воины высаживались с них и связывали кавалерию ближним боем... Часто можно было видеть, что воины использовали в качестве возничих, щитоносцев и слуг простых крестьян».

Вооружение у кельтов было предметом гордости и богато декорировалось. Защитный комплект знатного воина состоял из кольчуги без рукавов, поверх которой надевались наплечники в виде пелеринки, закрывавшей плечи; пелеринка застегивалась пряжкой с лицевой стороны. Причем создание коль-

чуги приписывают именно кельтам! Иногда кельтская кольчужная пелерина выступала как самостоятельный вид доспеха. Шлемы — железные и бронзовые сфероконической формы, кельтского типа, с небольшим назатыльником и фигурными, богато декорированными нащечниками, которые крепились к шлему с помощью петель. Детали чеканных полос на шлемах заполнялись орнаментом. Фигуры родовых животных красовались на штандартах и на вершухах шлемов вождей. Щиты также красочно расписывались магическими орнаментами, изображениями родовых тотемов — животных.

Кельты создали оригинальную культуру, которая была поглощена разрастающейся Римской империей. Лишь в немногих местах в наши дни сохранились своеобразные «островки» кельтского мира, вроде знаменитых холмов Уэльса в Англии, провинции Бретань во Франции и «зеленого острова» Эрин. Наследием кельтов является ирландский язык, который после долгого периода забвения восстановлен и сейчас является официальным языком Ирландии.

Наши знания об искусстве кельтов не так обширны, как хотелось бы. Этот этнос не оставил после себя чудес архитектуры или живописи, сравнимых с египетскими или древнегреческими. Но зато именно кельтская литература, одна из древнейших литератур Европы, подарила нам легенды о короле Артуре и рыцарях Круглого стола, сказочный мир эльфов и фей ирландских саг.

Не монументальная скульптура и

архитектура, а художественное ремесло — ювелирное дело, чеканка и литье металлов — стало основной отраслью кельтского искусства, которое внесло крупнейший вклад в развитие центральной и северной Европы. Причем самым важным элементом дизайна в кельтском стиле был орнамент, важнейшей составляющей которого являлся «кнут» (дословно в переводе с английского — «узел», хотя имеется еще много других, родственных значений этого слова — полтора десятка существительных и десяток глаголов) — элемент орнамента плоскостной композиции, по форме напоминающий завязанный узел. Узел, как известно, в прошлом являлся одним из основных символов магии. Магия узлов — одна из древнейших и распространена во многих культурах. Узлы могли быть просто украшением, указанием на ранг и титул их носящего, как офицерские аксельбанты, а могли быть чем-то большим... Как кельтские «кнуты».

Цветовая гамма в кельтском дизайне мрачная и природная — коричневый, темно-зеленый, бордовый оттенки. Светлые цвета — каменно-серый и холодная гамма океана.

Древние кельты верили, что человеческий дух является частицей мирового Духа. Что через множество жизней, смертей и возрождений человек проходит путь к божественному совершенству. Каждый путь — особенный, каждый путь — неповторимое переплетение событий, судеб, испытаний и преодолений. Кельтские орнаменты — это символические карты Пути. Законы кельтов строго запрещали совершенствовать или менять ключевые детали орнаментов, считая, что их создали боги. Каждый орнамент составлен из отдельных узлов. Каждый узел создается из отдельной нити — нити жизни. Нить жизни, нить орнамента нигде не прерывается, она переходит из одного элемента в

другой, а потом, через множество переплетений, возвращается обратно. Это символ непрерывности и связи всех вещей во вселенной.

Не случайно один из самых древних кельтских символов — это лабиринт, символическое отображение человеческого пути. Кельтские лабиринты ведут к центру — духовному началу, которое присутствует во всем. Много позже английские и ирландские монахи использовали такие орнаменты в ранних христианских рукописях, указывая таким наглядным способом дорогу тем, кто идет по духовному Пути.

Эти орнаменты обладают настолько сильной магией, что были привлекательны во все времена. И в современном мире кельтский орнамент используется довольно широко. Особенно он стал популярен среди молодежи и весьма распространен в искусстве художественной татуировки.

Трудно переоценить популярность кельтского орнамента при создании украшений: в этих первозданных вещах, по сути, заложено единство природы и человека, поскольку любой орнамент в основе своей — метаморфозы животных и растений. В них заложена также и борьба с трудностями, даже со старостью и смертью.

В наш век, когда люди научились изготавливать огромное количество материалов искусственных, существует и другая тенденция — тенденция возвращения к природным материалам. Кованое железо, медь, серебро, дерево, камни приносят в нашу жизнь частицу природы. Синтез этих материалов интересен сам по себе. Неповторимая внутренняя структура камня, податливость меди и серебра, мощь кованого железа используются современными художниками в полной мере. А одним из лучших наглядных воплощений такого синтеза является декорированный в кельтском стиле клинок...





* * *

Кельтский стиль в ножевом искусстве привлекает многих творческих людей, как в Украине, так и за ее пределами. Из украинских мастеров-ножовщиков это направление с успехом реализуют Юрий Кульбида и Олег Лесючевский. Новая серия их ножей так и называется — «Кельт».

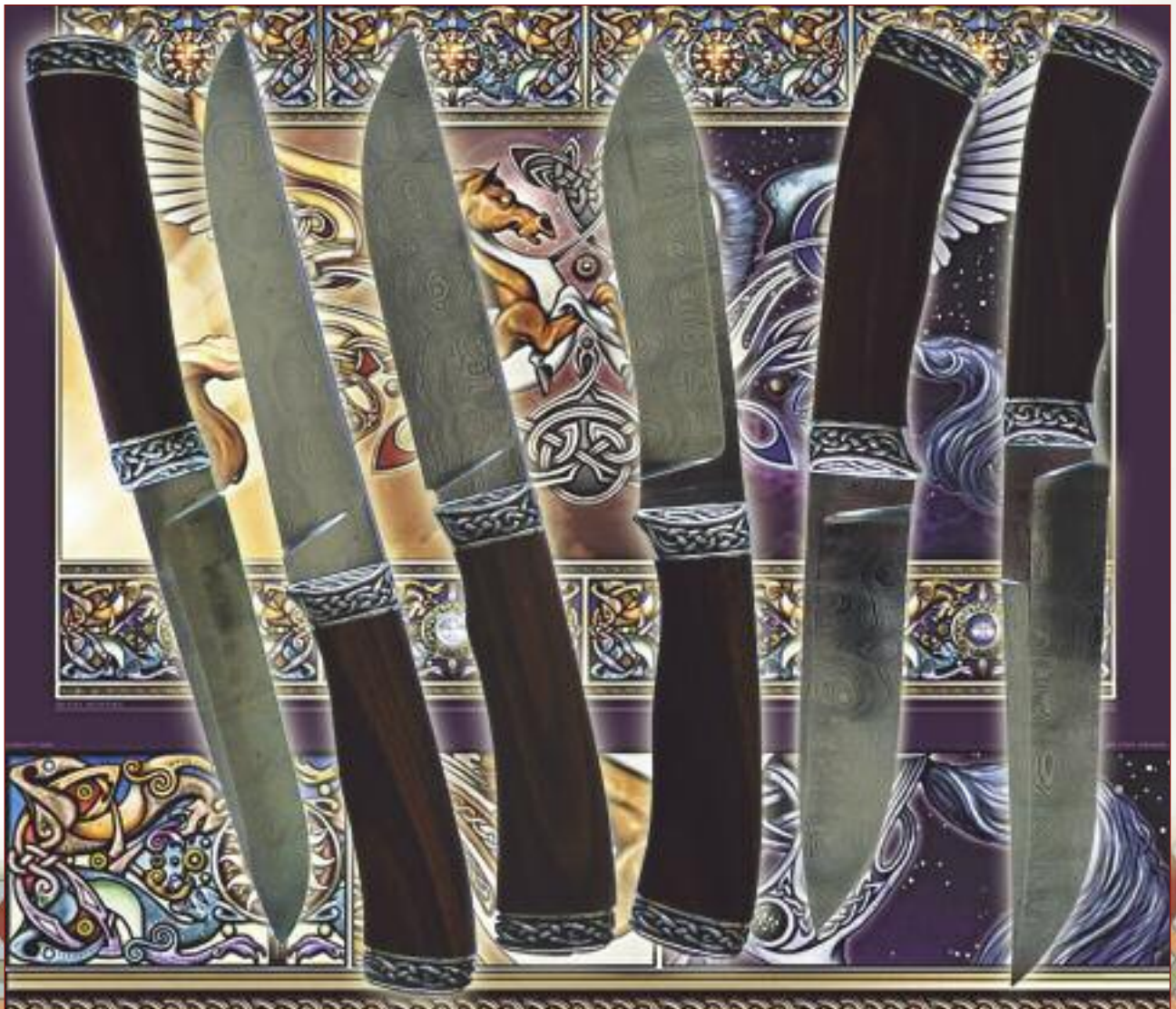
Как рассказал Олег Лесючевский, основа идеи лежала на поверхности.

Общеизвестно, что кельтов в древности называли еще галлами или галатами. Существует даже гипотеза о том, что названия таких местностей, как Галлия во Франции, Галисия в Испании, Галатия в Малой Азии, город Галати на Ду-

нае и Галичина в Западной Украине, имеют одно общее свойство — там жили галлы, то есть кельты.

По территории нашей страны проходила восточная граница кельтского мира. Раскопки подтверждают: на рубеже нашей эры кельты заселяли ряд территорий современной Западной Украины и оставили глубокий след в их истории. Первый археологический памятник кельтской культуры был найден в 1962 г. в районе села Бовшев, недалеко от древнего Галича. Это была хорошо оборудованная для своего времени мастерская кельтского гончара. Хотя и ранее археологам попадались отдельные экземпляры или группы предметов кель-

тской культуры, проживание этого народа на территории современной Украины являлось спорным фактом. Но находка у села Бовшев развеяло все сомнения: кельты являются неотъемлемой частью истории нашей страны! А название региона Бойковщина исследователи связывают с этнонимом кельтского племени бойев, жившего здесь более двух тысяч лет назад. Кроме того, в верхнем течении Западного Буга были найдены клады монет I-XI вв. до н.э., в верхнем Поднестровье — кельтское погребение. Более столетия проводились раскопки в бассейне Тисы, где кельтские поселения встречались наиболее часто. Именно здесь, в районе Мукачево, было открыто





крупное кельтское поселение с ремесленным центром, расположенное восточнее всех известных ранее центров кельтской культуры в Европе. В целом, в этих местах обнаружено более двухсот кельтских погребений, наработан богатый археологический материал: найдены железные и бронзовые орудия труда, посуда и много оружия — мечи, копья, дротики, щиты, кольчуги.

Кельтская культура в Украине не ограничивалась только западной ее частью. Настоящую сенсацию вызвала находка археологов в Залесье, на правом берегу Припяти, где было обнаружено погребение с типично кельтским инвентарем. Это открытие позволило предположить, что отдельные группы кельтов проникали далеко на восток.

Но и это еще не все! Доподлинно

известно, что кельты побывали и в Северном Причерноморье. Так, например, в III веке до н.э. их племена угрожали греческой колонии Ольвия (близ современного Николаева). Кельты оказали значительное влияние на культуру славянских народов. Благодаря хорошо развитой торговле, предметы кельтского происхождения проникали далеко на восток, в частности, регионы Припятского Полесья и Среднего Поднепровья, где еще довольно долго копировались ремесленниками с учетом местных обычаев и технологий.

...Но кроме исторической привлекательности, довольно интересным с точки зрения дизайна является сам узор кельтских «кнот»; при использовании такой техники как нанесение черни, появляется четкий контраст между наруж-

ной светлой полированной частью орнамента и черненой внутренней частью.

Орнамент на ножах серии «Кельт» выполнено в классическом кельтском стиле: как и в оригинальных «кнотах», «Нить жизни» ниоткуда не начинается и нигде не заканчивается, нигде не прерывается, переходит из одного элемента в другой, а затем, через множество переплетений, возвращается обратно.

Навершие и оковка ножей изготавливаются из серебра. Для одного ножа серии «Кельт» требуется около 50 г этого благородного металла! Технология изготовления оковок и наверший — классическая для данного вида продукции — это литье по выплавляемым моделям с применением мастер-модели. Таким способом можно изготавливать отливки из латуни, бронзы, нейзильбера,





но серебро является более предпочтительным металлом в плане декора и имиджа. Кроме того, он лучше поддается обработке, поскольку более пластичен, чем нейзильбер или бронза.

Литье получается достаточно точное, мелкие огрехи дорабатываются штихелями разных номеров, подходящими непосредственно для этого узора.

Орнамент оковок и наверший одинаковый, но оковки изготавливаются двух типоразмеров — под клинки шириной 25 и 30 мм.

Модельный ряд ножей довольно широк — предлагается 20 различных вариантов, что позволяет удовлетворить практически любым требованиям покупателя. Классическая универсальная форма клинка, разделочный или филейный нож, скиннер и др. Длина клинка в зависимости от назначения ножа — от 100 до 160 мм.

Клинки представленных ножей выполнены из дамаска российского производства, сваренного из пяти марок коррозионностойких хромистых сталей.

Твердость режущей кромки — 58-60 HRC, твердость клинка у убуха — 52-54 HRC. Термообработка — зонная закалка.

Всадка хвостовика клинка в рукоять осуществляется на глубину 90 мм и фиксируется эпоксидной смолой. Навершие крепится посредством двух штифтов с резьбой М5 и также фиксируется эпоксидкой.

Черены рукоятей ножей серии «Кельт» изготавливаются из палисандрового дерева, на которой очень хорошо видна текстура — насыщенный темно-рыжий цвет с практически черными прожилками. Эта благородная древесина также применяется для изготовления штучной мебели, бильярдных киев и других неординарных предметов.

При изготовлении рукоять ножа пропитывается льняным маслом или специальным маслом Danish oil. Затем полируется специальной пастой-стабилизатором, в состав которой входит пчелиный воск и канифоль, что предотвращает проникновение влаги в рукоять и ее дальнейшую деформацию.

Длина рукояти — 125 мм, что позволяет с удобством удерживать нож фактически любым хватом. Нож сбалансирован таким образом, что центр тяжести расположен в области указательного пальца руки при прямом хвате, благодаря чему рука мало устает при такой специфической работе как разделка или ошкуривание трофея.

Благодаря оригинальному декору и высокой функциональности, ножи серии «Кельт» могут использоваться и в качестве подарочных, и рабочих разделочных. В подарочном варианте ножи комплектуются деревянными футлярами, обшитыми изнутри бархатом. Для менее привередливого пользователя ножи комплектуются качественными и удобными кожаными ножнами.



Алебарды Ватиканского Дозора

Андрей ПАНИВ

Коллекция древкового оружия Львовского исторического музея довольно обширна. В экспозиции Музея «Арсенал» можно увидеть копья, пики, рогатины, моргенштерны, эспонтоны, протазаны, бердыши и т.д. Особо в этом списке хотелось бы отметить такой тип древкового оружия, как алебарда.

Алебарда (в переводе с нем. Helmbarte — топор с крюком) — оружие, сочетающее в себе копье, крюк и топор на длинном, до 2,5 м, древке. Первые ее варианты вошли в эксплуатацию в XIII веке и активно использовались в армиях разных стран до XVII века, приобретая те или иные отличительные черты, характерные для времени или территории. Несколько своеобразную форму алебарды можно объяснить методом ведения боя этим оружием. Поскольку защитное снаряжение кавалерии значительно усилилось в XIV-XV веках, пехоте требовалось оружие значительно большей пробивной мощности, нежели меч или боевой топор. Важную роль играло и древко, его размер, и тот же крюк, при

помощи которого пеший воин мог стащить всадника с лошади. Веса такие алебарды от 2,5-3 до 5,5 кг. При этом более тяжелые использовались для пробивания сплошного рыцарского доспеха. Облегчение веса алебарды впоследствии объясняется тем, что она все активнее становилась оружием почетных караулов.

Сам топор алебарды, как видно из представленных экспонатов Музея, мог иметь разнообразную форму: выпуклую или вогнутую, с длинной рубящей кромкой, или совсем коротенькой, со сквозными фигурными отверстиями или без таковых. То же касается длины и формы копия и крюка.

Алебарды, представленные в Музее, территориально pochodят из разных стран: Германия, Австрия, Испания, Италия, Швейцария, Польша. Хронологически — XV-XVIII века.

Стройное, довольно экстравагантное на первый взгляд, это боевое и парадное оружие может «похвастать» тем, что, в отличие от остального древкового оружия, именно алебарда продолжает по сей день гордо стоять на вооружении

армии. Правда, армии самой маленькой в мире, но очень гордой, и очень известной. Речь идет о Швейцарской гвардии Ватикана.

...Рим, Вечный Город, Caput Mundi — Глава Мира. Город — средоточие истории, город-летопись. Колыбель европейского искусства. Твердыня и сердце католицизма... Ватикан. Именно здесь, на Ватиканском холме были погребены останки Св. Апостола Петра. На месте погребения сначала была возведена небольшая молельня. Но в 326 году император Константин повелел разобрать ее и возвести на ее месте первую базилику Св. Петра. А еще через тысячу сто с лишним лет Папа Римский Николай V повелел разобрать Константиновскую, уже на то время древнюю, пятинефную базилику, и построить храм размеров невиданных. Когда Николай V озвучивал это решение, шел далекий 1452 год. Когда же новую, практически известную в современном ее виде базилику торжественно освятил Папа Урбан VIII, к концу уже подходил год 1626-й. Но, несмотря на столь длительное, а соответственно



— фундаментальное строительство, ныне нам известного Собора Святого Петра, Ватикан, как до начала строительства, так и во время возведения Собора, и, соответственно — после, уже давно был именно тем Ватиканом, который неразрывно ассоциировался с Его Святейшеством Папой Римским, с политической и борьбой за власть. И если Рим называли столицей мира, то Ватикан можно было смело называть столицей Рима. Власть и влияние, которые концентрировались на территории Папской области, толкали влиятельнейшие фамилии Италии вступать иногда в непримиримое противостояние. Борджиа, Колонна, Орсини, Медичи, Фарнезе... —

воины, политики, кардиналы, Папы...

Но не только внутренние «подводные течения» приводили участников этого спектакля в состояние постоянной мобилизации сил и боевой готовности духа. Внешние, не менее активные, а иногда и более серьезные ветра вносили в жизнь и историю этого города-государства свои коррективы. Так было в начале XIV века, когда под давлением французских королей (начиная с Филиппа IV Красивого), римские Папы вместе со всем своим двором вынуждены были «переселиться» из Рима, в то время раздираемого конфликтами между аристократическими фамилиями, на территорию Франции, в город Авиньон. Этот период

известен как «авиньонское пленение» и длился он без малого 70 лет, с 1309 по 1377 годы (с небольшим перерывом). Все папы этого периода, а их было семь, по «странному» стечению обстоятельств, были французами. Известны и другие эпизоды, и целые страницы в истории Ватикана, когда монархи тех или иных государств силой политического давления, а иногда и оружия пытались влиять на политику папского государства.

Все эти опасности, внешние или внутренние, приводили мысли не одного понтифика к предмету как «недвижимой» безопасности (отсюда мощные, крепкие стены), так и к вопросу о личной безопасности и охране.

Кто читал «Графа Монте-Кристо» Дюма, наверно помнят эпизод, где мудрый аббат Фариа рассказывает Эдмону Дантесу о полуобгоревшей рукописи. В ней, дескать, шла речь о коварстве Папы Александра VI Борджиа, который, как мы помним, на званом обеде попросту отравил двоих известнейших и богатых кардиналов — Роспильози и Спада. Пусть это и эпизод из романа, но все же он иллюстрирует, в каких условиях иногда приходилось «работать» римскому духовенству. Так вот, упомянутая в романе рукопись о кровавых страницах римской (папской) истории была датирована 1498 годом. В реальной жизни, всего через несколько лет, в 1503 году, после отравления и кончины того самого Папы Александра VI Борджиа, главой римско-католической церкви становится Джулиано Делла Ровере, Папа Юлий II, получивший эпитет «воинствующий Папа». Именно он, в



1506 году взял на службу для охраны резиденции и своей личной охраны 150 швейцарских наемников из кантонов Цюрих и Люцерн. К этому времени репутация швейцарских наемников как профессиональных и, что очень важно, достаточно верных своему нанимателю охранников, закрепилась за ними довольно крепко и заслужено. Их по праву считали лучшими наемниками в Европе. Швейцарцы служили многим европейским государям в самой Италии, во Франции, в Австрии и в других странах. Принято считать, что именно они разделили пехоту на три вида: пикинеры, алебардисты, аркебузиры, и, к тому же, привели взаимодействие между этими подразделениями к четкой схеме взаимодействия.

Официальной датой создания Ватиканской гвардии принято считать 22 января 1506 года, когда 150 наемников под предводительством капитана Каспара фон Зилена прибыли в Ватикан. И уже в 1527 году гвардейцы доказали, что Папой они были избраны не зря: 6-е мая этого года вошло в историю под названием «Sacco di Roma» (разграбление Рима). Карл V, император Священной Римской Империи, вошел в Рим. Немецкие и испанские ландскнехты двинулись к резиденции Папы Климента VII. Несмотря на приказ Большого Совета из Цюриха швейцарцам отбыть на родину, гвардейцы не бросили службу, и спасли понтифика от верной гибели. Из 189 гвардейцев 147 погибли; оставшиеся 42 воина вывели Климента VII по подземному ходу «Passetto» в неприступный замок Сан Анджело.

С тех пор и по сей день, в память об этих событиях 6 мая, каждый год, в Ватикане новобранцы Швейцарской гвардии принимают присягу.

Кстати, ту же верность и смелость швейцарская гвардия проявила и спустя более чем 400 лет, в 1943 году, когда командование гвардии заявило гитлеровским парламентариям, что в случае пересечения германскими солдатами границ города-государства, гвардейцы будут сражаться до последнего патрона.

И уж совсем из «свежих» подвигов «алабардьере» нельзя не вспомнить события 13 мая 1981 года. Тогда турецкий экстремист Али Агджи прямо на площади перед Собором Св. Петра на глазах у нескольких тысяч паломников совершил покушение на Папу Иоанна Павла II, открыв по нему огонь из пистолета. Две пули все-таки достигли цели: Папа был ранен в грудь и руку. От следовавших дальше выстрелов гвардеец Алоис Эстерман закрыл понтифика своим телом, первым бросившись ему на помощь. Вот только тень, брошенная в 1998 году загадочным убийством самого полковника Эстермана, только назначенного на пост командира папской гвардии, и молча-

ливая поспешность, с которой дело было закрыто, осталась непонятной страницей в летописи гвардии.

Справедливости ради вспомним, что Швейцарская гвардия была не единственной вооруженной силой Ватикана. В свое время, параллельно со Швейцарской существовали: «Дворянская (или благородная) гвардия», исполнявшая роль почетной папской кавалерии, «Почетная Палатинская гвардия». Кроме гвардий существовал еще корпус папской жандармерии. Некоторые отряды возникали, некоторые упразднялись. Но 15 сентября 1970 года Папа Павел VI распустил все военные формирования Ватикана, демонстрируя миролюбивый и не воинственный характер католической церкви. Все, кроме Швейцарской гвардии, старейшей и почетнейшей гвардии, которой и в дальнейшем было поручено нести охранную службу в Ватикане.

Кстати, все гвардейцы обязательно швейцарцы на самом деле, «по паспорту», поскольку швейцарское гражданство — одно из обязательных требований при наборе в этот «спецотряд». Кроме этого требования существует еще возрастной ценз: от 19 до 30. Рост кандидата должен быть не ниже 174 см. Желательна в наличии представительная внешность и холостое семейное положение. Молодой человек, к тому же, должен иметь специальное среднее или высшее образование, службу в армии Швейцарской Конфедерации за плечами, и рекомендации от местного епископа, как заверение того, что будущий гвардеец Ватикана — добрый католик.

Традиционно, как когда-то, так и сейчас, гвардейцы вооружены алебардами, благодаря которым получили прозвище «алабардьере». Кроме нее на вооружении состоят еще пика и шпага. Есть в арсенале гвардии и эспадон — большой двуручный меч. Одним словом, — все как в музее. Однако при исполнении служебных обязанностей выдаются гвардейцам и газовые гранаты, и огнестрельное оружие, от «Беретты» до штурмовых винтовок, для заступающих на боевое дежурство. И, конечно же, неизменный атрибут — форма гвардейцев, всемирно известная, полосатая, красно-сине-желтая — цвета дома Медичи. Тяжелая кираса на груди, на голове шлем — морион испанского типа — с белым или красным плюмажем.

Сегодня швейцарцы охраняют четыре входа в Ватикан, контролируют доступ в город-государство, выдают справочную информацию. Охраняют гвардейцы также дворец Папы в Капель Гандольфо, места, где присутствует понтифик, и, конечно же, несут его личную охрану. Но уже в штатском и без алебард.

Не так давно, в 2006 году, Швейцарская гвардия отметила свой 500-лет-



ний юбилей на службе Святого Престола под девизом «Мужество и Верность». И хотя численность этой «папской армии» не превышает 150 человек (103, 107, 110 гвардейцев в разные годы), можно с уверенностью констатировать, что верный выбор сделал в 1506 году Папа Юлий II, приняв на службу Престола умелых и преданных воинов из маленькой Швейцарии, вооруженных диковинными, на первый взгляд, алебардами...



Продолжение. Начало см. «Клинок» №5, 2008 г., №2, 2009 г.



Фото 1

Росланд

Уроки фехтования

Базовые движения для отработки нападения

Уделив внимание защите, рассмотрим атакующие действия. Основа атаки — это выпад, то есть длинное атакующее движение в сторону противника с целью его поражения.

Выпад включает в себя удар или чаще рез клинковой частью оружия с одновременным шагом к противнику.

Основная боевая стойка (фото 1, 2) — правая нога вынесена вперед, ступня развернута в сторону противника. Удачный выпад начинается с правильной стойки — ноги полусогнуты, масса тела равномерно распределена на обе ноги.

Разобьем выпад на несколько простых движений. Сначала — шаг. Двигает-





Фото 2



Фото 3

ся только передняя нога. Шаг небольшой, длиной в ступню или чуть больше. Затем сгибается колено. Необходимо как бы присесть на колено передней ноги. При этом масса тела смещается на переднюю ногу, а задняя освобождается и выпрямляется. Ступни не отрываются от земли.

Для начала попробуйте только присесть и вернуться в исходное положение. В момент приседания бедро напряжено и возвратное движение затруднено. Повторив несколько раз это движение, попробуйте одновременно с ша-

гом осуществить толчок правым плечом в сторону противника, при этом не наклоняйтесь сильно, голова должна смотреть прямо. Если смогли толкнуть плечо, голова не запрокинулась вперед, то попробуйте просто вытянуть руку вперед, распрямив полностью локоть.

Напомню, что при всех этих движениях клинок, как и в базовом положении, направлен вверх. И только после того, как локоть распрямится, кисть опускает клинок на противника.

Во время непосредственного выпада в ходе поединка все перечисленные выше движения выполняются синхронно, но отрабатывать их следует начинать в описанной выше последовательности.

В ходе отработки выпадов следует обратить внимание на то, что сначала делаются все движения и лишь кисть вступает в действие с небольшим запоздыванием, как раз нанося удар в необходимое место. Также следует быть готовым сразу после выпада возвратиться в исходное положение, чтобы отразить контратаку противника.

Теперь поговорим о том, куда именно следует наносить удар. Противник находится в базовом положении и готов к отражению атаки, поэтому будем выискивать открытые области.

В первую очередь рассмотрим **удар в плечо (фото 3, 4)** (так как по го-



Фото 4



Фото 5



Фото 6



Фото 7



Фото 8

лове, не защищенной шлемом, мы не бьем, удары переносим в плечо). Удар наносится сверху, в безопасное для лица условного противника место. При выпаде шаг делается не прямо, а несколько левее. В случае если противник в надежном шлеме, то можно сделать такое же движение, только клинок направить четко в лоб, сместившись, соответственно, правее.

Следующий выпад направлен **в зону пояса (фото 5, 6)**, чуть ниже рукояти оружия. В этом случае необходимо также сместиться вперед-влево и задвинуть клинок под руку противника, после чего быстро отойти в исходное положение.

Далее наносим выпад **в бедро правой ноги** противника (фото 7, 8). Снова отходим левее, чтобы не попасть под удар противника, а при выпаде удар

направляем от левого плеча противника по правому бедру.

Среди классических выпадов существует еще один удар **в левый бок** противника (фото 9, 10). Для этого следует резко уклониться вправо и нанести прямой горизонтальный удар. При таком выпаде следует быть осторожным, в противном случае ваша левая сторона рискует открыться для контратаки противника.



Фото 9



Фото 11

Последний выпад — **в наруч левой руки (фото 11, 12)**. Для этого шаг снова делаем левее и, запрокинув кисть вправо, наносим удар.

Описанные выше выпады являются базовыми движениями, изучив которые, можно начать импровизировать. Изначально отработку выпадов желательно проводить на деревянном манекене, стараясь как можно аккуратнее дотрагиваться до него, чтобы на-

читься контролировать свои движения и при работе с партнером не нанести ему вреда.

Когда выпады при работе с партнером отработаны, следует включить ситуацию, когда партнер после вашего выпада наносит ответный удар (контратакует) и следует защищаться.

И не забывайте при работе с партнером надевать защиту кисти и предплечья...



Фото 10)



Фото 12

Ножи SAMURA

Продолжение. Начало см. на стр. 20

Твердость стали – один из ключевых факторов для клинка. От твердости зависит и острота заточки и, главное, – выносливость режущей кромки, то есть, как долго она сможет оставаться острой. У популярных европейских ножей аналогичного класса твердость стали клинка примерно 52-54 HRC, а у японских больше – 58-62 HRC! Более твердая японская сталь позволяет достигать большей остроты при заточке и намного дольше сохраняет режущие свойства клинка.

У большинства ножей величина угла заточки подобного клинка варьируется от 20 до 24 градусов. Спуски клинков ножей Samura имеют угол около 16-18

градусов, что дает примерно 20-25% экономии затрачиваемых усилий при выполнении наиболее тяжелых и трудоемких операциях, таких как шинковка, нарезка и измельчение продуктов. Работа таким ножом более производительна и менее утомительна.

Основа удобного и эффективного реза – правильный выбор геометрии клинка. Поэтому клинки ножей Samura выполнены по классической схеме – в виде симметричного клина, максимально упрощающего работу ножом. Вообще, японские ножи, в отличие от европейских конкурентов, имеют наиболее правильную форму спусков клинка. У ножей, скажем, германского производства спуски

несколько выпуклой формы, что приводит к торможению клинка в разрезаемом материале из-за сильного бокового сопротивления. «Японские» спуски – это прямой и ровный клин от обуха до режущей кромки, напоминающий в сечении иглу. Благодаря таким спускам, «японцем» гораздо легче резать, даже если клинок в слегка притупленном состоянии. Это происходит потому, что если спуски ровные, то толщина лезвия перед самой кромкой будет минимальной, и даже если кромка слегка притупилась, все равно, за счет тонкой иглообразной формы нож режет. Но это еще не все! Чтобы привести японский нож в рабочее состояние, достаточно несколько раз вывести его кромку на обычном мусате, что недоступно для многих других ножей, для которых требуется специальный абразив.

Тонкие спуски ножей Samura обеспечивают возможность задать на режущей кромке более широкий диапазон углов заточки для решения самого широкого спектра задач. Ножи Samura позволяют опытному пользователю для повышения эффективности труда выставлять минимальные углы заточки: новые подходы к термообработке стали VG-10 обеспечивают лезвию необходимое сочетание рабочих качеств. Снижению трудозатрат подчинены и выполненные воздушные карманы, уменьшающие налипание на клинок тончайшей нарезки. Благодаря этому при шинковке зелени или ингредиентов салатов появилась возможность сосредоточить внимание исключительно на самом процессе, не отвлекаясь на периодическую очистку клинка от налипающих продуктов. Подобные «карманы», как правило, выполняются на правой стороне клинка, однако на ножах Samura эти детали симметричны, что, безусловно, является огромным плюсом.

Еще одно преимущество ножей Samura перед другими ножами японского производства – в более толстом обухе клинка, что не только продлевает «жизнь» ножу, но и позволяет его эксплуатировать в условиях экстремальных нагрузок. Samura прекрасно выдерживает не только боковые нагрузки на клинок, но и ударные воздействия при падении на твердую поверхность.

Среди всех инноваций, привнесенных ТМ Samura, особенно выделяются так называемые керамические ножи – серии Eco-Ceramic, у которых масса преимуществ по сравнению с традиционными стальными.

Керамика – материал на основе оксида циркония (ZrO₂) – по твердости сопоставима с алмазом и существенно превышает



шает твердость стали. Оксид циркония – материал биомедицины, синтез керамических и металлических микрочастиц, обладающий твердостью 8,2 единицы по минералогической шкале Мооса (для сравнения, сталь – 5,5 Мооса, алмаз – 10 Мооса). Поэтому японские керамические ножи обладают уникальными свойствами, главное из которых – фантастическая износостойкость режущей кромки. Японские керамические ножи при правильном обращении и уходе способны резать без заточки в течение несколько лет! При работе с продуктами на лезвии керамического ножа не остаются царапины или повреждения. Керамические ножи химически инертны. Быть химически инертным означает, что эти ножи не будут передавать разрезаемому продукту свой запах или вкус. Нож из циркониевой керамики не склонен к распространению бактерий, что весьма положительно в плане приготовления пищи для людей-аллергиков. Незаменим такой нож и на детской кухне. Керамические ножи не подвержены коррозии, они намного легче обыкновенных стальных ножей, что немаловажно при длительной монотонной повседневной работе на кухне. Керамические ножи не портятся при работе с кипятком, с агрессивными моющими веществами, в отличие от обычного стального инструмента.

Однако клинок – не единственная инновация TM Samura. Одним из материалов, используемых для изготовления ру-

коятки, является шлифованный древесный пластик: комбинация из слоев древесного шпона (черная пакка), проклеенного и спрессованного в условиях высокой температуры и давления. Такая рукоять полностью исключает занозы, набухание, гниение, удачно сочетая все достоинства пластмасс и натуральности древесины.

Монтаж рукоятки ножей Samura – сквозной, с заделкой на стальной металлический затыльник, призванный обеспечить дополнительную балансировку и повысить управляемость клинком при работе. Тщательно продуманная эллиптическая форма рукоятки обеспечивает комфорт при подавляющем большинстве хватов ножа. Профиль черена выбран так, чтобы нож Samura было удобно держать руке, а также работать с максимальной эффективностью и безопасностью. Удержание рукоятки не требует дополнительных усилий, что при высокой нагрузке минимизирует риски развития профессиональных заболеваний. При этом обхват рукоятки осуществляется интуитивно, таким образом, чтобы обеспечить четкий контроль положения режущей кромки и исключить получение травм даже в случаях рассеивания внимания, например по причине сильной усталости.

Рукоятки керамических ножей не клеиваются, а навариваются горячим способом – пластик намертво охватывает клинок, не оставляя щелей и пустот. Отсутствие заклепок и накладок, а также

нейтральность материала рукоятки к воздействию моющих средств обеспечивает соответствие ножей Samura самым высоким санитарным требованиям, а также высокую надежность и долговечность соединения.

Таким образом, с технической и пользовательской точек зрения, ножи Samura превосходят многих своих конкурентов, которые зачастую дороже их.

Модельная линейка TM Samura включает в себя не только ножи универсальные, разделочные, гастрономические и прочие, но и широкую номенклатуру аксессуаров (средства хранения, заточки и правки, разделочные доски и т.п.) Достоинства ножей Samura не ограничиваются описанными выше. Оценить их в полной мере поможет опыт практической работы этим функциональным и качественным инструментом.



С «ГОРОДСКИМ» НОЖОМ...

Вадим БОЛЬШАКОВ

Иллюстрации предоставлены автором



Модели Timbevlane Kelly Worden



Келли Уорден

В военном искусстве рукопашным боем считается бой, при котором поражающим элементом оружия является его неотделяющаяся часть, а поражающим фактором — мускульная сила человека. При этом в процессе боя элементы поражения, управления и удержания оружия не отделяются от рук человека. В настоящее время табельным оружием для рукопашного боя в армиях большинства развитых стран является штык-нож, позволяющий пехотинцу применять при непосредственном сближении с противником как аналог копья или алебарды — автомат или штурмовую винтовку с примкнутым штыком, так и сам нож. Причем нож несет в себе функции колющего, рубящего и режущего оружия, что бывает довольно эффективно в рукопашном бою.

Иными словами, современный боевой нож должен обладать всеми функциями короткого пехотного меча (гладиус, сакс, меч ландскнехта), абордажных и пехотных полусабелей, окопных и абордажных ножей. При этом многофункциональность штык-ножа является причиной его недостатков: неудобства удержания и недостаточно хорошей балансировки из-за элементов крепления к стрелковому оружию. В связи с этим возникла необходимость в создании более функциональных, чем штык-нож, боевых ножей.

Однако функционально к боевым ножам можно отнести и складные ножи «городского типа», юридически не являющиеся холодным оружием — как, например, Worden Tactical, разработанный известным мастером ножевого боя Келли Уорденом, инструктором американских рейнджеров. С 2001 года Келли Уорден является главным консультантом по ударному и клинковому оружию отряда №1 спецназа вооруженных сил США. Он обучает спецназовцев рукопашному бою с использованием ножа, мачете, дубинки, палок, а также методам силового задержания. Длина клинка описываемого ножа — 74 мм, толщина — 3,8 мм, рукоять имеет подпальцевый выступ для исключения соскальзывания ладони на клинок. У ножа нет стандартного ограничителя, который, кроме предохранения от соскальзывания руки на клинок, должен предотвращать погружение руки в тело жертвы. По всем параметрам данный нож не является холодным оружием в соответствии с требованиями правосудия Украины.

Келли Уорден считает, что нож, как средство самообороны, нивелирует разницу в весе, росте и физической силе

противников, но главным его недостатком является поражающая способность.

Колющий удар холодным оружием с клинком длиной до 150 мм, толщиной 4 мм и шириной 15 мм приводит к самым опасным ранениям из-за внутренних кровоизлияний, поскольку быстро сходящиеся края раны не дают крови вытекать наружу.

Клинок таких габаритов при наличии бочкообразной рукояти с ограничителем в отдельных случаях может пробить даже кольчугу или бронежилет без металлокерамических вставок, защищающий от pistolетных пуль. При этом габариты такого ножа позволяют производить замысловатые и неожиданные финты, необходимые в рукопашном бою, что сложно сделать с длинным и тяжелым ножом выживания, снабженным, кроме прочного крупногабаритного клинка, специальными приспособлениями, превращающими его в копье, а ножи — в рогатку.

Поэтому Келли Уорден считает, что основными для необходимой обороны являются секущие удары по рукам и лицу нападающего.

Главным требованием к ножу при тактике ведения действий необходимой обороны «по Уордену» является удобная рукоять, пригодная для дуговых ударов.

Общезвестно, что огромным тесаком трудно убить, но легко покалечить, а неказистым окопным ножом или стилетом как раз не убить, при этом тот самый тесак очень удобен при рубке веток или туши дичи в процессе разделки дичи.

Поэтому все скинеры, туристические ножи, финские ножи и ножи для тяжелых работ (типа мачете), которые не подпадают под параметры холодного оружия, могут быть пригодными для самообороны без нанесения смертельных ранений.

Изложенное позволяет сделать вывод о том, что нож — инструмент и не холодное оружие — может быть пригодным для необходимой обороны без нанесения смертельных ранений.

Подтверждением предложенной в статье концепции развития специализированного ножа — охотничьего, разделочного, монтерского и др. — можно считать рекомендации по использованию ножа телохранителем директора Международной ассоциации телохранителей барона Джеймса Джерарда Шротта. Он считает, что действия телохранителя в толпе с применением ножа более эффективны и безопасны для окружающих, чем использование огнестрельного оружия.

По материалам
Музея истории оружия, г. Запорожье
www.museummilitary.com

Фото 1

Пата — меч индийских воинов

Виталий ШЛАЙФЕР,
Виталий ЛИЗВИНСКИЙ

Основным символом воинской доблести и чести практически в любом регионе мира являлся меч. С ним было связано множество поверий, легенд, мифов. Такое отношение к мечу было и в Индии. Предания гласят, что меч возник из светящегося небесного метеора, созданного богом Брахмой для победы над демонами-асурами. Но легенды гласят также, что земная принцесса Джая («Победа») придумала способы применения и изготовления меча. Меч всегда был и оружием, и отличительным признаком статуса его владельца.

В сознании человека, обычно, при упоминании меча, возникает образ холодного оружия с прямым клинком, простой крестообразной гардой и рукоятью, закрепленной на хвостовике (черенке) клинка. Да, действительно, такое описание подходит к большинству из них, однако его нельзя применить к мечу, который индийцы называют пата (пуддха).

В Музее истории оружия представлен редкий образец этого оригинального оружия. Клинок меча — прямой, обоюдоострый, с одним долом, — крепится заклепками между двумя пластинами к защитной чашке, внутри которой расположена поперечная рукоять. Эфес выполнен в виде полукруглой стальной рукавицы-наруча, оторочен фигурными ребрами жесткости, а также украшен рельефным и прорезным растительным орнаментом в виде многолепестковых цветов и листьев. С внутренней стороны имеется подвижный металлический поясик для лучшей фиксации на предплечье.

Общая длина меча составляет 1220 мм, длина клинка — 885 мм, ширина у пяты — 40 мм. Ножны деревянные, покрытые материей черного цвета (см. фото 1-4). Согласно аукционному каталогу, пата датируется XVII в., и происходит из города Танджор, что на Юге Индии. Однако такая конструкция наиболее характерна для Северной и Западной Индии. В этом регионе также встречались пата с рукавицей скелетного типа, состоящей из металлических перекрещенных полос (рис. 1, №14, 15). Чашку пата иногда изготавливали в виде змеиной, рыбьей, драконьей головы или в форме мифического льва Яли (рис. 1, №13, 19).

Для Южной Индии характерны пата с плоской фигурной пластиной, защищающей тыльную часть руки или клинок с рукоятью в виде петли и небольшой плоской защитной пластины (рис. 2).



Фото 2



Фото 3



Фото 4

Фото 1-4: меч пата, XVII в., запорожский Музей истории оружия.

Рис. 1



Рис. 1. Разновидности меча пата

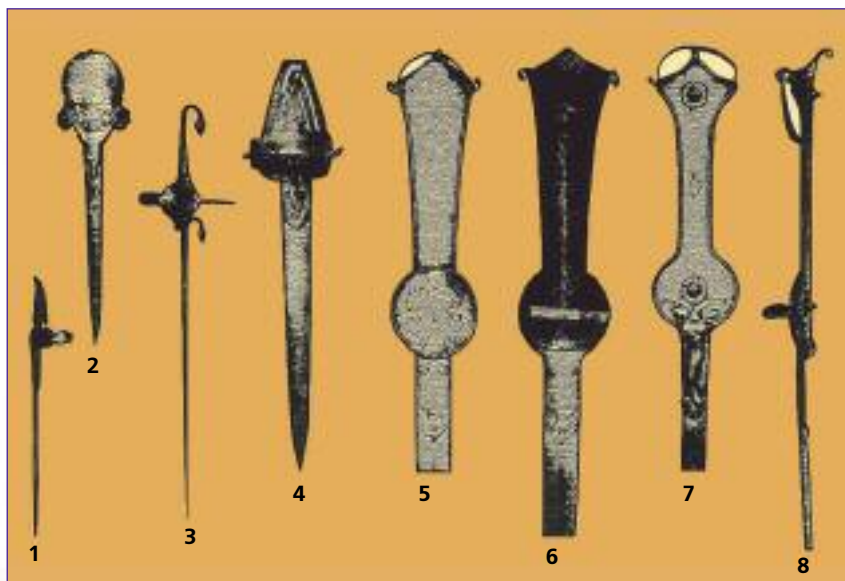


Рис. 2. Мечи пата, Южная Индия

Фото 5

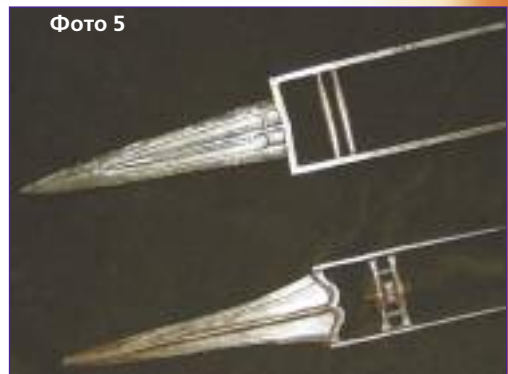


Фото 5. Кинжалы катар, XVIII в., запорожский Музей истории оружия

По своей конструкции меч пата напоминает кинжал катар. В экспозиции запорожского Музея истории оружия их несколько. Как и в мече пата, рукоять кинжалов перпендикулярна оси клинка. Стальной эфес п-образной формы также хорошо защищал руку воина, но только от боковых ударов (фото 5). Клинки прямые двухлезвийные, под треугольной формы с долами, ребрами жесткости и утолщенным острием, позволяющим пробивать кольчугу противника.

Были и другие разновидности катара, например, с двумя клинками на одной рукояти. Катар с пружинным зажимом посередине, разделявшим клинок на две части, раскрывался в ране подобно ножницам, разрывая ткани и внутренние органы. Катар с тремя неподвижными клинками и защитой для руки позволял наносить удары в трех направлениях. Встречались также катары с изогнутым, волнистым и пилообразным клинком разных размеров (рис. 3).

Наибольшее распространение катар получил в Северной и Северо-Западной Индии в XVI-XVIII вв. На этот же период приходится и пик популярности пата. Эти виды оружия успешно использовались маратхами (западно-индийская народность), сикхами, раджапутами, мусульманами. Схожесть пата и катара дает возможность предположить, что в результате эволюции и удлинения катара получилась пата. Вначале к катару добавили предохраняющую пластину, затем соединили с боковыми металлическими полосами. Эта конструкция впоследствии трансформировалась в короткую латную рукавицу, которая постепенно удлинилась до локтя. Вместе с этим происходило и увеличение длины клинка (рис. 4). Существует и другая версия: возможно, катар получился в результате укорочения пата. Не исключено также, что оба вида оружия могли появиться одновременно.

Техника владения пата достаточно специфична и представляет собой различные маховые и вращательные удары, включая всевозможные обороты и перемещения, наподобие танца. Для ее освоения нужны долгие годы. Именно

поэтому пата не получила широкого распространения. Британский офицер, капитан Манди, видевший в 1827 г. показательное выступление мастера паты, сравнил эти перемещения с «вальсом» (E. Gaiwant Paul Arm and armour traditional weapons of India, стр. 57).

Пата мог использоваться в комбинации со щитом, как всадником, так и пешим воином, о чем свидетельствует дошедшая до наших дней гравюра XVII века (рис. 5). Сочетание в конструкции пата поперечной рукояти, прямого обоюдоострого клинка и наруча, позволяло достаточно эффективно наносить как рубящие, так и колющие удары. Гибкий клинок придавал пата очень важное преимущество: если колющий удар наносился по твердым доспехам, клинок сгибался и, таким образом, предотвращал травму руки, а всадника еще и от падения с лошади. Но были у оружия и недостатки. Жесткая фиксация руки в латной рукавице могла сыграть не очень хорошую службу в бою — клинок меча иногда застревал в доспехах, щите и др., и воин часто не успевал извлечь его для того, чтобы осуществить повторный удар или отбиться от нападающего.

В комбинированном оружии сочетание определенных качеств не только дополняют друг друга. Происходит еще и обратный процесс. Так, например, в мече пата латная рукавица, способствующая увеличению безопасности руки, ухудшает ее подвижность, исключая кистевые движения.

Идея объединения доспеха с клинком встречается и у других народов мира. Достаточную схожесть с пата имел испанский меч с латной рукавицей, прямым клинком и двумя более короткими изогнутыми боковыми клинками (рис. 6). В средневековой Европе существовали ручные щиты с выдвигаемым клинком (рис. 7), «фонарные щиты», используемые итальянцами и испанцами в ночных атаках. Кроме оригинального фонарика, такие щиты были снабжены выдвигаемым клинком, кольцом-ловушкой и шпаголомом с перчаткой (рис. 8). Определенное сходство с пата имел также русский тарч — щит, умбон (центральная часть щита) которого состоял из металлической «руки» с клинком. Такие щиты применялись исключительно для обороны крепостей, когда воин, стоявший на стене под градом стрел, наносил колющие удары по врагам, карабкавшимся на стену. В маневренном бою щиты такого типа не применялись (рис. 9).

Оружия, подобного индийскому мечу пата, в мире не так уж и много. Ему по праву можно присвоить такие эпитеты, как уникальность, редкость, экстравагантность. Создавая такое необычное оружие, человек пытался сохранить способность поражать противника, оставаясь при этом максимально защищенным.

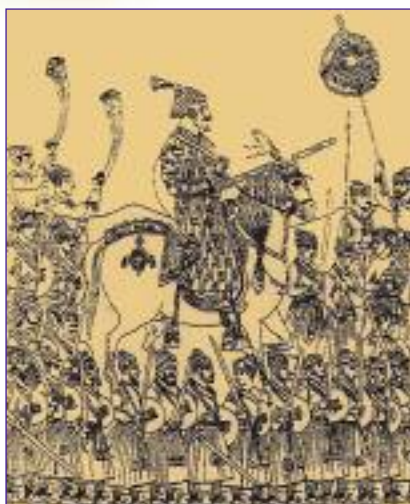


Рис. 5. Вожь маратхов Шиваджи, Индия, гравюра XVII в.

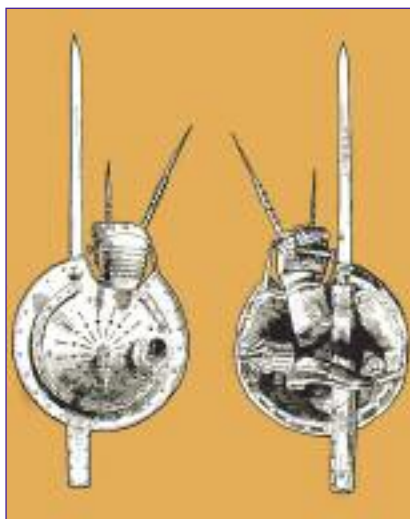


Рис. 8. Фонарный щит, Италия, XVI в.



Рис. 9. Русский воин XVI в. с тарчем (щит с клинком)



Рис. 3. Разновидности кинжала катар

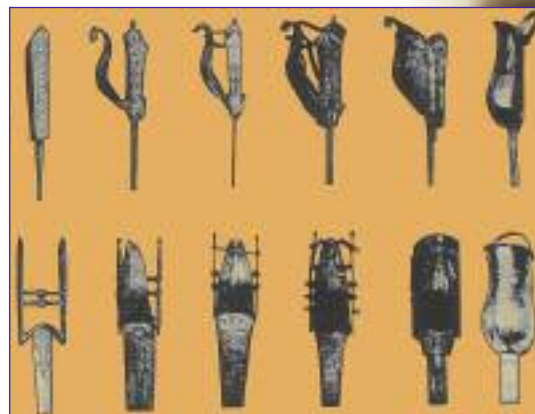


Рис. 4. Эволюция меча пата

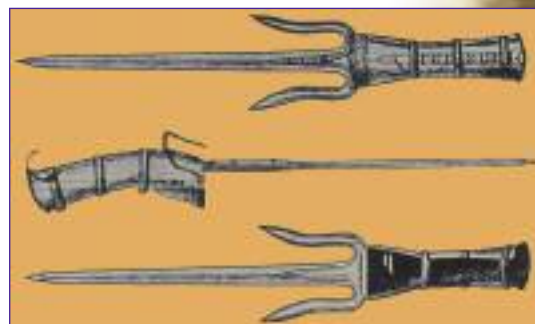


Рис. 6. Меч «manople», Испания, XIV–XV вв.

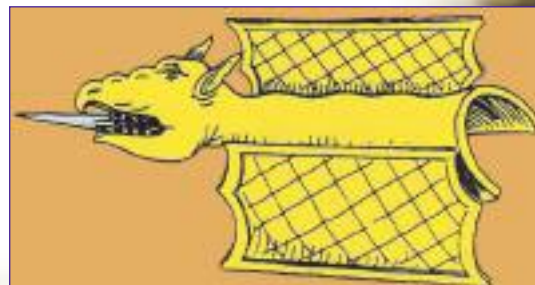


Рис. 7. Ручной щит с выдвигаемым клинком, Западная Европа, XV в.

На фотографиях представлены работы Олега Ячника

Резьба по дереву

Л.П. ЛЕВИН

Главы из книги*

Режущий инструмент

Основной инструмент резчика — это режущий. Кроме того, резчик должен иметь и разметочный инструмент, иногда необходим в резной мастерской

инструмент для сверления, выпиливания, а также простой столярный инструмент.

В режущий инструмент входят различные стамески и ножи.

Размеры отдельных частей стамесок непостоянны: чем стамески уже, тем размеры отдельных частей их меньше и наоборот. Полотно делается длиной 80-100 мм. Шейка — 20-30 мм, она может быть в поперечном сечении и круглой и прямоугольной формы. На шейке прямоугольной формы углы должны быть слегка закруглены. Упор возможен и круглой и квадратной формы, размер его 10-14 мм по диаметру или 7-10 мм по стороне квадрата. Хвост должен быть в поперечном сечении обязательно квадратной формы. Толщина его 4-6 мм и длина 50-60 мм. Форма его по длине должна быть не строго клиновидная, а слегка овально-клиновидная.

Слишком длинными стамесками неудобно работать, а короткие скоро изнашиваются. Оси хвоста, шейки и полотна стамески должны составлять одну прямую линию. Стамески в режущем инструменте следующие.

Резаки. Есть широкие и узкие резки. Широкие резки необходимы для выполнения геометрической и любой другой резьбы, а узкие — при выполне-

нии мелкой резьбы не геометрической.

У полотна резака есть передняя кромка, пласти — левая и правая, задняя кромка или затылок; конечная часть полотна, как и у всех стамесок, называется режущей. Режущие части всех стамесок в свою очередь имеют несколько элементов.

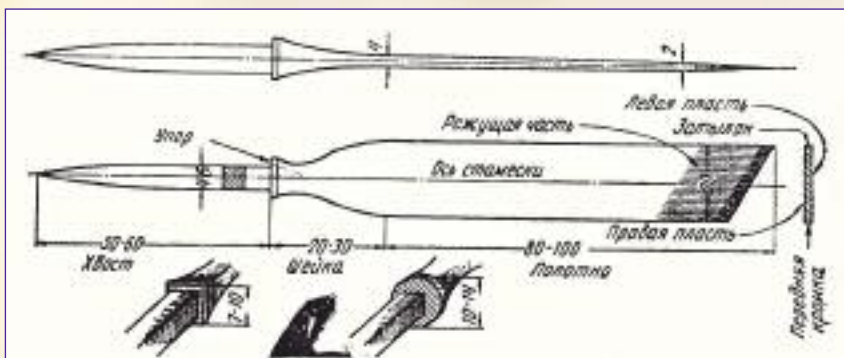
Полотно широкого резака, предназначенного в основном для выполнения геометрической резьбы на мебели и мелких изделиях, должно быть шириной примерно 20 мм. К шейке можно его несколько сузить. Толщина полотна у шейки должна быть примерно 4 мм, а на конце — 2 мм. Ширина полотна узкого резака делается примерно 7 мм, толщина у шейки 2-3 мм и на конце 1,5-2 мм. Углы вдоль полотна резачков должны быть слегка закруглены.

Прямые стамески. Нужны, в основном для зачистки фона в рельефной резьбе, но могут потребоваться и в других случаях.

Полотно прямой стамески имеет переднюю пласт, или лицо стамески, боковые кромки — левую и правую, и заднюю пласт. На стамесках шириной 5 мм и больше делаются на задней пласте продольные фаски. На стамесках уже 5 мм боковые кромки к задней пласте несколько сходятся.



* Левин Л.П. «Резьба по дереву», издательство КОИЗ, 1957 г., Москва



Общее устройство стамесок и резака

Ширина полотна прямых стамесок делается везде одинаковой. Толщина у стамесок шириной, от 5 мм и шире тоже везде одинаковая — от 3 до 5 мм, а у стамесок уже 5 мм — толщина к шейке делается до 8 мм.

Передняя плоть у прямых стамесок должна иметь правильную плоскую форму и не иметь ни царапин, ни вмятин.

Полукруглые стамески. Делятся на отлогие полукруглые, средние полукруглые и крутые полукруглые, или как их принято называть — отлогие, средние и крутые.

Полукруглые стамески являются основным инструментом в выполнении всех видов резьбы, за исключением геометрической.

Форма полукруглой стамески определяется радиусом изгиба полотна и шириной полотна по прямой линии. У отлогих стамесок радиус изгиба полотна примерно вдвое больше его ширины, у средних стамесок радиус равен ширине полотна и у крутых — радиус примерно вдвое меньше ширины.

Передняя вогнутая плоть или внутренность стамески (лицо) должна иметь правильную форму изгиба по окружности и быть гладкой, без всяких царапин, вмятин и т.п.

Боковые кромки должны быть под прямым углом к внутренней поверхности стамески, а углы их должны закругляться: передние едва заметно, а задние полностью. Таким образом, боковые кромки, закругляясь, незаметно переходят в заднюю выпуклую поверхность стамески.

Толщина полотна у шейки делается у широких стамесок 4-5 мм и у узких 3-4 мм. К концу полотна эта толщина слегка уменьшается примерно до 2 мм.

Ширина полотна узких стамесок делается везде одинаковой, а у средних и широких — она делается несколько уже.

Царапки по своей форме очень похожи на узкие полукруглые стамески, но в поперечном разрезе они, кроме крутого изгиба полотна как у крутой стамески, имеют как бы стенки. Измеряются они только по ширине. Царапки служат для прорезки жилок и бывают, как правило, только узкие.

Уголки служат для прорезки линий и жилок. Угол, образуемый резко перегнутым по длине полотном, должен быть примерно в 50-70°. Ширина полотна не имеет большого значения и каждая сторона делается 5-15 мм.

Клюкарзы. Это любые стамески с очень коротким полотном и длинной, изогнутой около полотна шейкой. Они служат для выполнения глубокой барельефной резьбы. Для резьбы на мебели необходимы только клюкарзы прямые, которые применяются для зачистки фона в глубокой рельефной и барельефной резьбе.

Ножи. Полотно ножа имеет две пласти, затылок и носок. Ножи нужны при выполнении прорезной резьбы, накладной и профильных работ.

Набор режущего инструмента

В комплекте режущего инструмента у резчика может быть разное количество стамесок. Если резчик выполняет только одну геометрическую резьбу на одной породе древесины и на одинаковых изделиях, то у него может быть только один резак шириной в 20 мм. А для выполнения разнообразной резьбы на мебели и на мелких изделиях — в комплекте должны быть 30-35 шт. разных стамесок.

Резаков 3 шт. шириной в 7, 20 и 25 мм.
Прямых стамесок 6 шт. шириной в 2, 5, 10, 15, 20 и 30 мм.

Отлогих стамесок 6 шт. шириной в 3, 6, 10, 15, 20 и 25 мм.

Средних стамесок 6 шт. шириной в 5, 7, 10, 15, 20 и 25 мм.

Крутых стамесок 5 шт. шириной в 4, 7, 10, 15 и 20 мм.

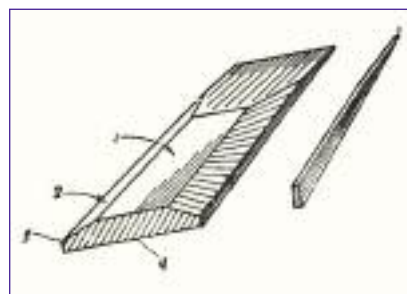
Царапков 2 шт. шириной в 2 и 3 мм.

Уголков 1 шт. с углом в 70°.

Клюкарз прямых 2 шт. шириной в 5 и 10 мм.

Ножей 2 шт. с полотном длиной в 80 и 150 мм.

Имея такой комплект режущего инструмента, можно выполнять любую резьбу на мебели, на мелких изделиях, а также и домовую резьбу. Но для работы над одним орнаментом в производственных условиях обыкновенно требуется стамесок намного меньше — всего 5-10 шт. Если резьба мелкая, то требуются



Элементы полотна прямой стамески: 1 — задняя плоть; 2 — продольная фаска; 3 — боковая планка (правая); 4 — передняя плоть («лицо»)

ся почти исключительно мелкие стамески, а для крупной резьбы нужны главным образом крупные стамески и лишь изредка — мелкие.

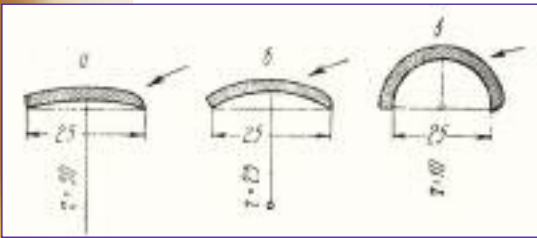
Может случиться, что для выполнения работы не окажется необходимой стамески в предлагаемом комплекте. В таком случае ее надо купить или заказать кузнецу-слесарю или самому сделать из другой стамески. У резчиков, любовно собирающих режущий инструмент, набирается несколько сот различных стамесок.

Хранение режущего инструмента

Хранить стамески следует таким образом. После точки и правки стамеску вытирают и обязательно ею немного режут. В этом случае от нагревания она совершенно обсыхает. Очень тонкое, острое лезвие выточенной и направленной стамески, но полностью не высохшей, может за ночь незаметно заржаветь и притупиться.

После работы можно стамески убирать или за рейку с гнездами, прибитую к стене, или складывать в ящичек, но лучше всего стамески завертывать в толстый холст, уложив их черенками поочередно в разные стороны. Сверток получается небольшой, удобный для уборки и переноски, а стамески в нем хорошо хранятся.

На длительное хранение полотна стамесок или протирают масляной тряпкой или просто окунают в смазочное масло.



Полукруглые стамески (в поперечном разрезе):
а — отлогая; б — средняя; в — крутая



Поперечное сечение полотна царзика (увеличено)

Изготовление режущего инструмента

Для выполнения резьбы, часто различной по орнаменту и по масштабу, могут потребоваться стамески, каких нет у резчика. Как сказано выше, стамески могут быть изготовлены любым кузнецом-слесарем, особенно теми, которые делают режущий инструмент по дереву: топоры, ножи, тесла, резцы и т.п.; для этого надо им дать образцы настоящих стамесок или шаблоны желаемых стамес-

сок, сделанные из древесины.

Шаблон, например, крутой стамески делается так.

1) Выстругивается брусочек из древесины березы. Ширина брусочка должна равняться ширине полотна будущей стамески или упору, если полотно стамески уже его. Толщина брусочка должна равняться общей толщине полотна будущей стамески или упору, если эта толщина меньше.

2) На пласти брусочка вычерчивается профиль стамески с лица и аккуратно обрезается.

3) На кромке брусочка вычерчивается профиль стамески сбоку и аккуратно обрезается.

4) Особенно точно и аккуратно выбирается внутренность стамески.

5) Заоваливается выпуклая сторона стамески.

6) Заоваливаются кромки стамески.

7) Снимается фаска.

8) Шаблон шлифуется мелкой шкуркой. При шлифовке внутренности стамески шкурку следует свернуть плотной трубочкой с радиусом несколько меньшим, чем изгиб полотна стамески. Шаблоны других стамесок делаются примерно так же. Давая заказ на изготовление стамесок кузнецу-слесарю, следует объяснить технические условия, предъявляемые к стамескам, а при приемке осмотреть каждую стамеску и проверить, выполнены ли эти условия.

Качество стамесок зависит от следующих условий.

Сорт стали. Для резчицких стамесок нужна специальная сталь — сталь для режущего инструмента по дереву.

Процессковки. Грубая форма стамески довольно быстро получается путемковки раскаленного куска стали. Но для того чтобы стамеска хорошо резала, полотно ее надо обязательно наклепывать.

Наклепка — это ковка полотна мелкими и относительно слабыми ударами молотка постепенно остывающей, уже откованной стамески.

Форма стамески. Грубая форма стамески, полученная путемковки, доводится до необходимой точности путем обработки стамески слесарными пилами и наждачными кругами. При этом надо выдержать правильные размеры,

чтобы оси хвоста и полотна стамески составляли одну прямую линию, чтобы полотно стамески не было перекручено (как косослойная древесина) и, что особенно важно, чтобы передняя пластъ прямых стамесок и внутренность полукруглых имели точно выдержанную, правильную форму. Точность формы остальных частей стамески: шейки, упора, хвоста, задней стороны стамески также желательна, но не имеет решающего значения.

Отделка. Обязательно должны шлифоваться передние пласти у прямых стамесок и внутренность у полукруглых. Тщательная отделка остальных частей стамесок желательна, но не играет решающей роли.

Закалка. После отделки стамеска закаливается, в результате чего она получает необходимую твердость. Если подпилком легко берет уже закаленную стамеску, значит стамеска слишком мягка, если берет с трудом, — можно надеяться, что стамеска будет резать хорошо. Обычно сначала закалывают одну стамеску и если резчик найдет, что она режет хорошо, тогда закалывают всю партию стамесок.

Закалка делается только одного полотна — до шейки.

Качество стамески можно окончательно определить только в работе.

Часто резчик не имеет возможности ни купить, ни заказать необходимую ему стамеску. В этих случаях прямые резчицкие стамески шириной от 5 мм и больше можно заменить столярными прямыми стамесками заводского изготовления, но хорошей «тонкой» формы. Полукруглую стамеску можно сделать из прямой столярной. Переднюю пластъ ее аккуратно протачивают на ребре наждачного круга, затем убавляют, если надо, ширину полотна и закругляют боковые кромки и заднюю поверхность стамески. После этого шлифуют внутренность стамески подобранным по ее форме брусом.

Во время работы на наждачном кругу стамеска обыкновенно отпускается и ее надо отдавать в закалку.

Надо иметь в виду, что от повторных закалок металл стамески меняет свою структуру, наклепка утрачивается и качество стамески ухудшается.



Разметочный инструмент

Для нанесения рисунка орнамента у резчика должен быть следующий разметочный инструмент.

Карандаш. Служит для нанесения линий и должен быть простой и мягкий. Химический карандаш оставляет следы, которые впоследствии образуют грязные пятна. Твердый карандаш дает мало заметные линии и в то же время на мягкой древесине оставляет вдавленные линии.

Резинка. Нужна для стирания ненужных карандашных линий. Лучше простая, не химическая.

Линейка. Нужна для отводки прямых линий и нанесения размеров. Линеек лучше иметь две и обе с делениями; одну длинную метровую и одну короткую — в 30-40 см. Линейки лучше деревянные, так как металлические отсвечивают и работать с ними поэтому неудобно. Складной метр или металлическая рулетка менее удобны.

Угольник столярный. Нужен для нанесения линий, перпендикулярных к кромкам изделий, брусков и т.п. Угольник столярный состоит из колодки и пера. Вполне хорош деревянный, из твердой древесины — березы, бука и т.п. Длина колодки примерно 17 см и пера — 30 см.

Ярунок. Нужен для нанесения линий под углом в 45 и 135° к кромкам изделий, брусков и т.п. Как и угольник столярный, хорош деревянный ярунок, он

также состоит из колодки и пера.

Малка. Нужна для нанесения линий под любым углом к кромкам изделий, брусков и т.п. Она состоит из колодки, вращающегося пера и зажимного винта, тоже может быть деревянная.

Треугольник чертежный. Лучше иметь два треугольника: один с углами в 45 и 90° и другой с углами в 30, 60 и 90°. Они нужны для нанесения линий под углами в 30, 45, 60 и 90° к другим линиям в тех случаях, когда кромками изделий или брусков пользоваться нельзя. Угольники чертежные могут быть и деревянные и пластмассовые.

Циркуль. Нужен для вычерчивания окружностей. Надо иметь чертежный и в крайнем случае — козью ножку. Столярным циркулем пользоваться нельзя, он оставляет (процарапывает) линии, которые в резьбе часто остаются.

Транспортир. Нужен для деления углов. Вполне пригоден простой — ученический.

Калька. Нужна для снятия рисунка с оригинала и перевода его на изделие. Кальку при необходимости можно заменить чистым листом бумаги, протертым каким-либо маслом или керосином.

Копировальная бумага. Нужна для перевода рисунка с кальки на изделие. Копировальную бумагу лучше брать уже использованную в печати, она дает вполне ясные отпечатки и мажется меньше, чем новая.

Кнопки. Нужны для закрепления

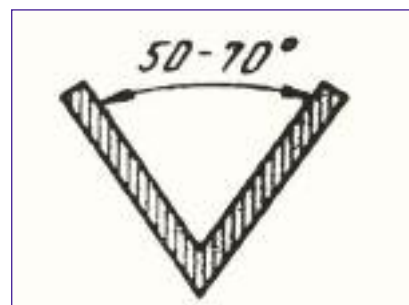
кальки при переводе рисунка.

Чертилка. Нужна для перевода рисунка с кальки на изделие. Если пользоваться карандашом, то линии рисунка от неправильной обводки постепенно нарушаются. Чертилка делается из твердой древесины — березы, бука и т.п. Она должна иметь тонкий, но не острый закругленный конец.

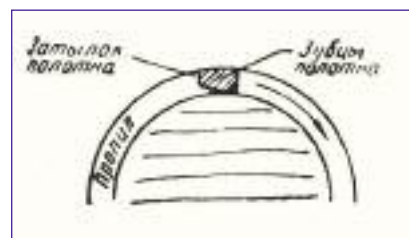
Делитель. Служит для автоматического деления линий на отрезки. Делитель может сделать столяр.

Бумажная лента. Служит для деления линий на круглых изделиях.

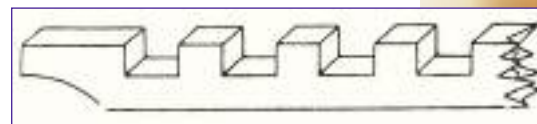
Шаблоны. Служат для быстрого нанесения рисунка на изделия. Делаются они самим резчиком из тонкой фанеры — переклейки, целлулоида и т. п. в тех случаях, когда орнамент выполняется в массовом порядке. При изготовлении шаблона надо иметь в виду возможность легко, быстро и точно устанавливать его на необходимом месте изделия, возможность вычертить все основные линии орнамента, а также прочность шаблона.



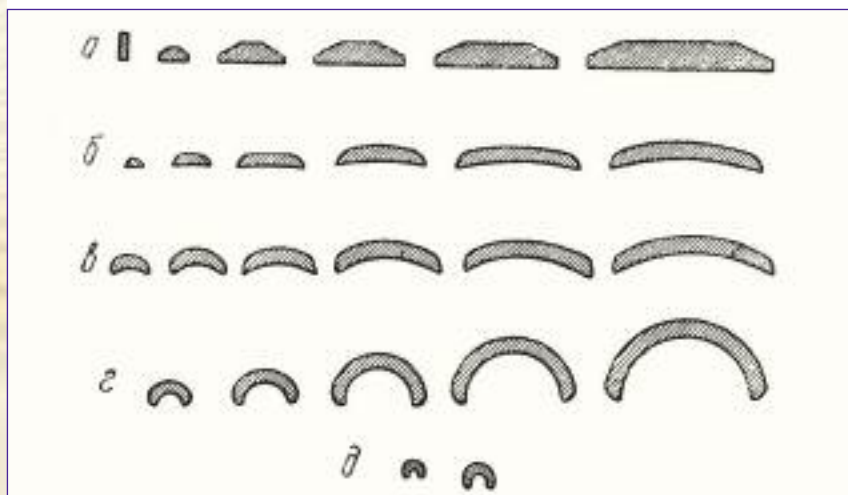
Поперечное сечение полотна уголка



Полотно пилки лобзика в поперечном сечении (увеличено)



Рейка с гнездами для хранения стамесок

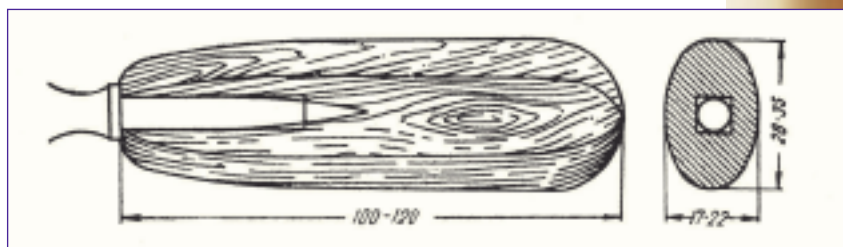


Поперечное сечение полотен стамесок:

а — прямых; б — отлогих; в — средних; г — крутых; д — царазиков



Формы затылков черенков: круглая, острая и тупая



Размеры черенков

Прочий инструмент для резчика

Молоток. Нужен для прибивки державок гвоздями. Вес его примерно 200 г.

Клещи. Нужны для вытаскивания гвоздей.

Киянка. Нужна во время выполнения крупных работ с большим рельефом, когда надо ударять по затылку черенка стамески. Делается она из твердой древесины: точеная, столярная или просто из бруска. Все они одинаково удобны. Молотком вместо киянки работать нельзя, он будет разбивать черенки стамесок.

Чеканки. Нужны для чеканки фона. Они делаются с помощью трехгранного напильника из гвоздей, толстой проволоки и т.п. Чеканки могут давать отпечатки в виде сетки, звездочек или отдельных точек.

Скобляшка. Нужна для проскабливания валиков под горошины, бобы и т.п.. Устройство ее — просто и понятно. Скобляшка делается из стальной пластинки толщиной 2-3 мм. Затем пластинка плотно вставляется в распил брусочка из твердой древесины и зажимается шу-

рупом. Точится скобляшка с очень крутой фаской на наждачном круге.

Инструмент для сверления

Для выполнения прорезной резьбы резчику нужен инструмент для сверления отверстий. Сверловка этих отверстий делается с помощью спирального сверла (по металлу), центральной перки или трубки.

Спиральное сверло не раскалывает дощечки, им можно хорошо работать на мягкой и, особенно, на твердой древесине. Сверлят ими отверстия мелкие — диаметром до 10 мм.

Центровая перка работает легко, особенно на мягкой древесине. Сверлят ею отверстия крупные — диаметром от 10 мм и больше. Недостаток ее в том, что она в конце отверстия выдавливает древесину, чтобы избежать этого надо отверстие сверлить не сразу насквозь, а заканчивать его с другой стороны. Трубка похожа на полукруглую крутую стамеску, только полотно ее очень тонкое. Во время сверловки отверстий она не выбрасывает древесину в виде мелкой стружки, как спиральное сверло или центровая перка, а вынимает ее в виде целой пробки. Трубка пригодна для сверловки отверстий всех диаметров, особенно на мягкой древесине.

Сверла, перки или трубки вращаются с помощью коловорота или дрели. Коловорот более пригоден для сверловки больших отверстий, а дрель, имея большие обороты, — для сверловки мелких отверстий.

Инструмент для выпиливания

Для выпиливания прорезной резьбы резчику нужны лобзик и лучковая выкружная пила.

Лобзик пригоден для выпиливания на тонких дощечках, примерно до 10 мм. Пилка одним концом зажимается в нижнем зажиме, продевается в готовое отверстие детали и зажимается в верхнем зажиме. Пилку можно сделать и самому. Кусок стальной проволоки диаметром в 1-2 мм зажимают в лобзик, расклепывают в пластинку и бархатным трехгранным напильником вытачивают зубцы. Пластика, т.е. полотно пилки, в поперечном сечении со стороны зубцов должна быть толще, а с затылка — тоньше. Такое полотно сможет поворачиваться в пропиле и пилить по крутым кривым линиям.

Работают лобзиком на специальной доске, привернутой к краю верстака.

Для выпиливания на толстом материале (от 5 мм и толще) более пригодна лучковая выкружная пила. Один конец полотна ее закреплен наглухо, а другой надевается на крючок. Во время работы, раскрутив вороток на один-два оборота, натяжение полотна ослабляют, снимают конец полотна с крючка, продевают в отверстие детали и, надев на крю-

чок, полотно натягивают.

Полотно такой пилы должно иметь толщину 1-1,5 мм, ширину 4-5 мм, а зубцы — разведенными до двойной толщины полотна. Зубцы на полотне лобзика и лучковой пилы должны иметь форму для распиловки древесины вдоль волокон, у лобзика они смотрят вниз, а у лучковой пилы — от себя.

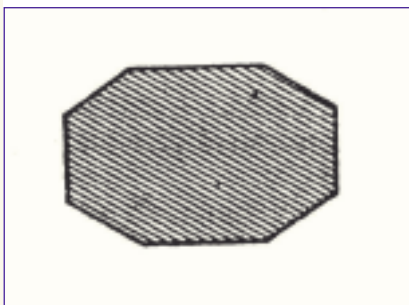
Резчику нужен и столярный инструмент для присадки своих стамесок, заготовки дощечек для резьбы и т.п. В наборе столярного инструмента должно быть лишь наиболее необходимое: лучковые пилы — поперечная и продольная, шерхебель, рубанок одинарный, фуганок двойной и рубанок двойной.

Присадка режущего инструмента

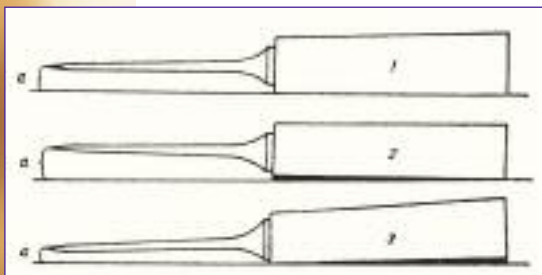
Присаженные стамески должны быть удобны для рук во время работы. Они не должны произвольно кататься по крышке верстака. Резчик, выполняя стандартную работу, обыкновенно берет стамески на память, не глядя, поэтому лучше иметь разные черенки, стамески запоминаются именно по черенкам. Черенки должны быть достаточно прочными, не маркированными и красивыми.

Есть разные формы черенков. Круглая точеная форма черенков не годится. Стамеска с таким черенком во время работы может откатываться с того места, куда ее кладут.

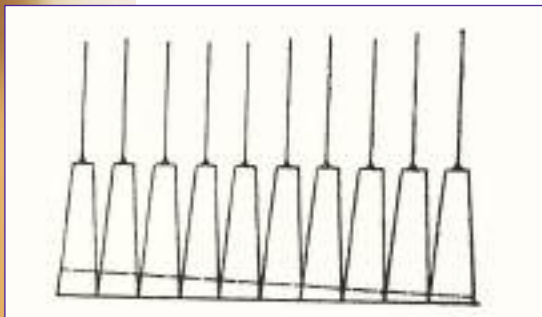
Наиболее удобные формы черен-



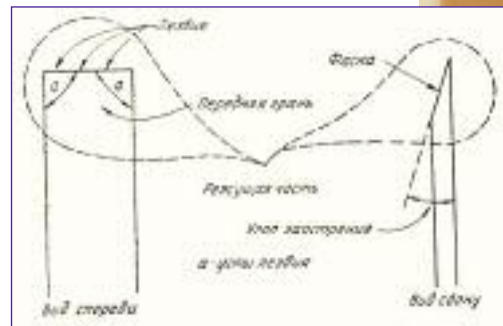
Форма черенка с затылка после строжки фасок



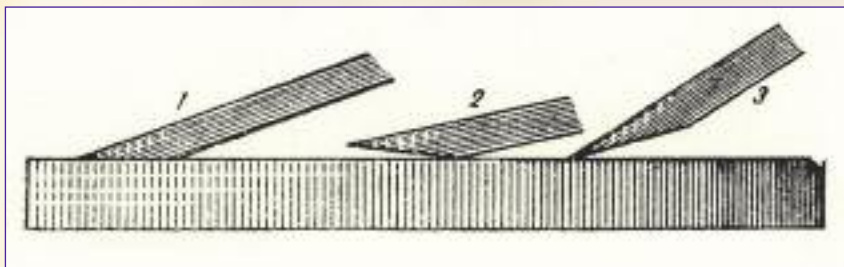
Способы проверки правильности строжки черенка



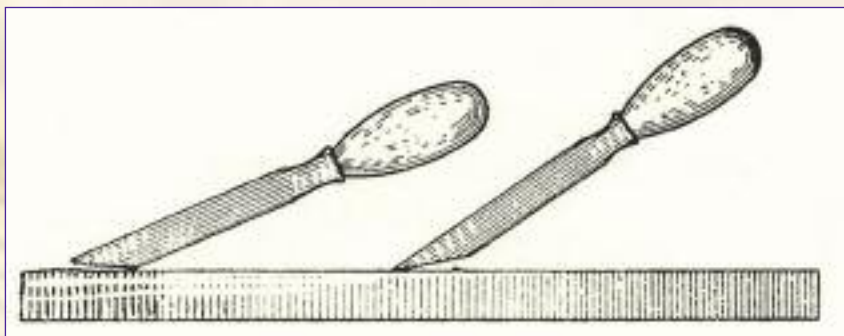
Разметка длины черенков



Режущая часть прямой стамески



Положение фаски стамески на бруске во время точки: 1 — правильное (фаска точится вся); 2 — неправильное; 3 — неправильное, появляется новая более крутая фаска



Заоваливание фаски при неправильных движениях правой руки во время точки стамески на бруске

ков — овальная, овально-граненая и овально-гранено-выемчатая. Лучше всего делать черенки разной формы: черенки прямых стамесок и резачков — граненой, полукруглых стамесок — овальной формы, царзиков, клюкарз и т.п. — выемчатой формы.

По длине черенки тоже должны быть слегка овальной формы.

Затылок черенка должен быть закруглен по окружности. Острое или тупое закругление утомляет ладонь во время работы. Около упора стамески черенок также должен быть закруглен.

Размеры черенков делаются в зависимости от размеров стамесок, чем крупнее стамеска — тем крупнее черенок.

Древесина любой лиственной породы пригодна для черенков, но лучше брать твердую породу, красивую по цвету и текстуре. Хорошие черенки получаются из древесины березы, особенно свилеватой, из ольхи, ореха, рябины, дуба и т.п. Лучше, если черенки стамесок будут из древесины разных пород; стамески лучше запоминаются, это удобно для работы.

Присаживаются стамески таким образом:

1) Делается столярная заготовка в виде прямоугольного бруска с припуском по ширине, толщине и длине примерно на 5 мм против будущих размеров черенка. На одном конце бруска, в центре торца, сверлится гнездо диаметром, равным толщине хвоста стамески около упора, а глубиной короче хвоста на 15-20 мм.

2) Стамеска зажимается в коробке столярного верстака или в слесарных тисках и на хвост ее набивается заготов-

ка черенка до отказа. Правильность присадки проверяют, посмотрев одним глазом вдоль бруска и стамески по ребру и по пласти заготовки. Заготовку набивают так, чтобы пласт ее был параллельна лицу стамески.

3) Строгают рубанком слегка на конус пласти бруска.

Правильность стружки проверяют, прикладывая черенок пласти к ровной поверхности. Если в обоих случаях расстояние получается одинаковое — строжка идет правильно, если в одном случае «а» больше, то пласт с этой стороны строят только к упору, если меньше — только к затылку. Так строят до нужной толщины черенка около затылка.

4) Строгают ребра бруска. Порядок строжки и способ проверки те же.

5) Строгают фаски.

6) Кладут стамески в один ряд, сначала крупные и постепенно более мелкие. Отмеряют длину черенков на крайних стамесках и по линейке отмечают длину остальных черенков.

7) Отпиливают лишнюю длину черенков, оставляя запас в 1-2 мм.

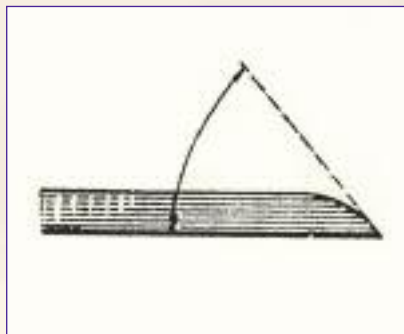
8) Обрезают по ребрам затылок черенка по линии окружности и углы его около упора стамески.

9) Так же обрезают затылок черенка по пластям, по фаскам и затем около упора.

10) Если надо сделать черенок овальной формы, то закругляют углы фасок и более аккуратно затылок черенка или выбирают неглубокие галтели по фаскам или по пластям черенка или по тем и другим.



Вращение точила во время точки инструмента: 1 — на инструмент (правильно); 2 — от инструмента (неправильно)



Угол заострения стамески с заоваленной фаской

11) Черенки зачищают стеклом и крупной шкуркой и особенно внимательно зачищают их затылки. Легкую овальную форму по длине придают черенкам во время строжки их рубанком и во время зачистки их стеклом. После зачистки черенки протирают мокрой тряпкой и по высыхании шлифуют мелкой шкуркой.

12) Черенки протирают два-три раза олифой, каждый раз давая ей хорошо просохнуть. Затем шлифуют мелкой шкуркой и покрывают лаком.

Точка и правка режущего инструмента

Для точки и правки режущего инструмента нужны: водяное точило, бруски, оселки, вода, тряпки для обтирки инструмента и кожаный ремень.

Водяное точило. Служит для выточки фасок. Размер его — диаметр 300-500 мм и толщина 50-120 мм. Точило должно быть «едким», т.е. абразивные частицы его должны быть твердыми и острыми, а цементирующее вещество не должно связывать эти частицы слишком крепко. При этом условии во время точки острые частицы будут снимать с инструмента слой материала, а затупившись, они будут под нажимом инструмента выкрашиваться и заменяться новыми острыми частицами.

Плохое точило «гладит». Абразивные частицы у него так сильно связаны, что, затупившись, остаются на месте и не стачивают металл с инструмента.

Точило может быть и природное и искусственное — литое. Качество его по внешнему виду узнать трудно, но опытный резчик узнает, попробовав точить на нем инструмент вручную.

Точило надо беречь. На нем могут



появиться канавки от неправильной точки полукруглых или узких стамесок. Оно может стачиваться на один бок и, как говорят, «бить», если на ночь его оставляют с водой и каждый раз ручкой вниз. В этих случаях его правят специальной стальной шарошкой или насечкой.

Вращаться точило может или вручную или от мотора. Скорость его не должна превышать 50-70 об/мин, иначе вода будет заливать руки точащему инструмент.

Бруски. Также могут быть и естественные и искусственные.

При отсутствии точила надо иметь крупнозернистые и мелкозернистые бруски, а при наличии точил нужны лишь мелкозернистые бруски.

Чтобы брусок не ползал по столу во время точки на нем инструмента, его можно врезать в деревянный брусок.

Оселки. Это те же бруски, но с очень

мелким зерном. Они снимают тончайший слой металла и служат для окончательной точки или, как говорят, правки инструмента.

Оселки также могут быть и искусственные и естественные. Самые распространенные оселки — это естественные, шиферные, мягкие, темно-серо-синего цвета.

Для точки и правки инструмента нужны бруски и оселки и мелкие и с закругленным ребром. Для этого остатки или осколки брусков и оселков обтачивают до нужной формы на кирпиче или другом бруске.

Вода должна находиться в низкой и широкой посуде. Она необходима для смачивания брусков и оселков. Накопившуюся во время точки или правки грязь на бруске или оселке смывают, поливая их водой или окуная брусок и оселок в воду.

Точка и правка широкой прямой стамески. Режущая часть прямой стамески состоит из следующих элементов:

1. Передняя грань или пласть должна иметь правильную плоскую форму без всяких трещин, бороздок и выбоин и быть шлифованной хотя бы на 10-30 мм от лезвия.

2. Задняя грань или, как ее принято называть, фаска должна иметь правильную, плоскую форму.

3. Угол заострения образуется передней гранью и фаской и должен быть равен примерно 20°.

4. Лезвие должно быть прямое или слегка выпуклое, не иметь зазубрин и быть острым.

5. Левый и правый уголки лезвия должны быть прямоугольными.

Новую стамеску или бывшую уже в употреблении, но с заovalенной фаской или с зазубринами точат на точиле.

К точилу встают лицом, правой ногой против точила, а левой немного сбоку. Правой рукой берут стамеску за че-

ренок затылком в ладонь и плотно прижимают локоть руки к себе. Пальцами левой руки ближе к лезвию прижимают стамеску к точилу.

После непродолжительной точки смотрят, насколько правильно получается фаска. Для получения угла заострения в 20° длина фаски должна быть больше толщины стамески примерно в 2,5 раза. Если фаска получается слишком длинная или, как говорят, отлогая, то стамеску поджимают ближе к себе, а если короткая или крутая — стамеску выдвигают от себя. Когда фаска стачивается на одну сторону стамески, то пальцами левой руки нажимают сильнее на другую сторону стамески.

Когда будет установлено, что фаска стачивается верно, тогда переступать ногами или изменять положение рук уже нельзя, иначе фаска будет стачиваться неправильно.

Так точат до получения правильной фаски и появления ровной, возможно более узкой заусеницы. Заусеница — это тонкий слой завернувшегося от фаски к передней грани металла.

Точило должно вращаться на инструмент. В самом деле, когда с фаски снимается металл, то лезвие стамески делается все тоньше и тоньше, но до известного предела. В какой-то момент лезвие не становится тоньше, а заламывается вверх в виде бахромы из кусочков металла, т.е. заусеницы.

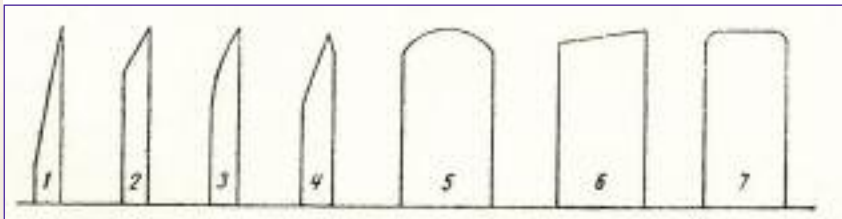
Когда точило вращается на инструмент, то зерна его стремятся приподнять — отломить кусочки металла с лезвия и прижать их к стамеске. В этом случае заусеница и лезвие получаются тоньше и более ясно выраженными.

Когда точило вращается от инструмента, то зерна его стремятся только отломить кусочки от лезвия. В этом случае кусочки металла начинают отламываться раньше и заусеница и лезвие получаются более толстыми и менее рельефными. В данном случае потребуется больше времени для окончательной точки и правки стамески.

Точило мелкозернистое дает более тонкие заусеницы и лезвие.

Точило не всегда бывает ровное. Точить стамеску следует на высоких местах точила, слегка передвигая ее слева направо и обратно. Фаска будет получаться более правильной, а точило не будет портиться.

После получения правильной фаски



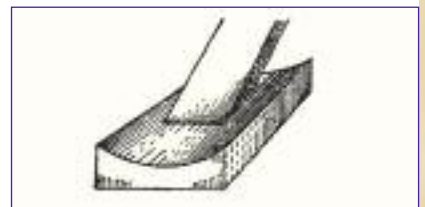
Ошибки в точке и правке стамески: 1 — фаска слишком отлогая; 2 — фаска крутая; 3 — фаска заovalена; 4 — вторая фаска; 5 — лезвие овальное; 6 — лезвие скошено; 7 — углы лезвия закруглены



Заovalивание фаски на неправильном бруске или оселке



Появление второй фаски на неправильном бруске или оселке



Заovalивание лезвия на неправильном бруске или оселке

и заусеницы на точиле, переходят к точке стамески на мелкозернистом бруске.

Стамеску берут правой рукой за черенок, а пальцами левой руки ближе к лезвию прижимают ее к бруску.

Точат стамеску плавными, ровными движениями вперед и назад по всей длине бруска, а по ширине точат там, где брусок повыше, или, если он ровный, то изредка переходят с одного края на другой.

Точить следует строго по фаске, полученной на точиле. Если точить стамеску на бруске, то это будет бесполезная работа. Если точить, как показано на рисунке (позиция 3), то появится новая более крутая фаска и угол заострения будет больше 20° .

Прилегание фаски к бруску надо не столько видеть, сколько чувствовать пальцами левой руки.

Во время движения стамески вперед и назад правая рука должна двигаться на одной высоте. Нельзя, как это часто бывает, при движении стамески вперед правую руку опускать вниз, а при движении к себе — поднимать вверх. Фаска будет получаться не строго плоской, а закругленной или заovalенной. У стамески с заovalенной фаской угол заострения намного больше 20° .

Так следует точить до тех пор, пока заусеница не станет совсем тонкой. Тогда стамеску перевортывают, плотно кладут на брусок и недолго (два-три движения) точат. Затем опять точат в первом положении. Перевортывать стамеску следует чаще, а точить в первом положении больше, чем во втором.

Во время точки во втором положении нельзя черенок стамески приподнимать. Тогда на лице появится фаска и угол заострения увеличится. Так точат до



тех пор, пока заусеница не слетит, и еще недолго после этого.

После точки на мелкозернистом
бруске стамеску правят на оселке.

Правят стамеску, так же как и точат, на бруске. Только переворачивать стамеску следует еще чаще — через два-три движения и править одинаково долго как в первом, так и во втором положении.

Продолжительность точки и правки может быть весьма различна. Если резчик знает свою стамеску, точило, брусок и оселок, точка и правка стамески занимает 10-15 минут.

После проверки стамеску вытирают и проверяют ее остроту. Если встать против света и взять стамеску лезвием также против света и медленно поворачивать стамеску лезвием к себе, то тупое лезвие засветится тонкой блестящей точкой.

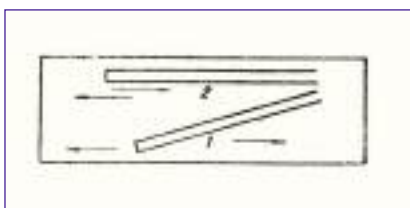
Если лезвие на свету не блестит, его пробуют пальцем; при легком касании лезвия пальцем — острое въедается в кожу. Остатки заусеницы и зазубрины также чувствуются.

Можно срезать уголок «по слою» на бруске мягкой древесины. Острое лезвие и без зазубрин даст чистый блестящий срез, зазубринки на остром лезвии оставят на блестящем срезе следы в виде узких полосок, а тупое лезвие даст тусклый срез.

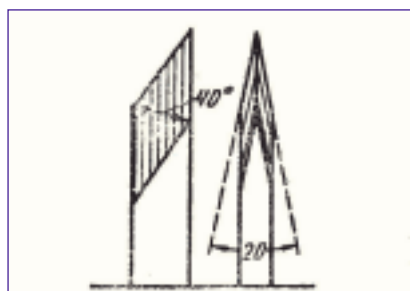
Стамеску после правки на оселке



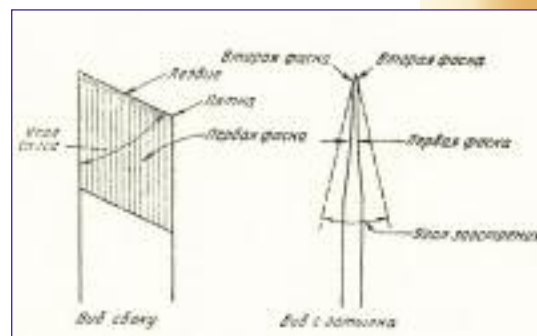
Положение прямой стамески на бруске во время точки: 1 — правильное (стамеска на бруске лежит плотно); 2 — неправильное



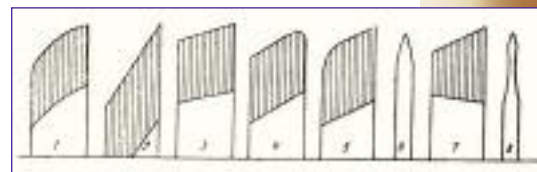
Положение узкой прямой стамески во время точки ее на бруске (вид сверху): 1 — правильное; 2 — неправильное



Режущая часть узкого резака



Режущая часть широкого резака



Неправильности в точке и правке широкого резака: 1 — лезвие овальное; 2 — скос велик; 3 — скос мал; 4 — нет носка; 5 — нет пятки; 6 — фаски заовалены; 7 — фаски перекошены; 8 — толстое лезвие

хорошо еще править и на кожаном ремне. Стамеска правится на ремне движениями только к себе.

В это время мелкие песчинки пыли, набившиеся в поры кожи, правят (шлифуют) лезвие более тонко, чем оселок, следы воды на лезвии от нагревания удаляются совсем, а жир, находящийся в коже, смазывает лезвие стамески.

Если стамеска затупится не сильно, — ее только правят, а когда сильно затупится, — точат на мелкозернистом бруске и правят. А если на лезвие появятся зазубрины или на фаске сильный завал, — стамеску начинают точить на точиле.

При отсутствии водяного точила первую основную точку фаски делают на крупнозернистом бруске. Точат, как и на мелкозернистом бруске, до появления заусеницы. Перевертывать стамеску в это время не надо.

Когда стамеска кованая, у нее прежде всего выравнивают и шлифуют первую грань; сначала на крупнозернистом, а потом на мелкозернистом бруске.

В точке и правке прямой стамески могут быть следующие типичные ошибки.

1. Фаска слишком отлогая. Угол за-

острения получается меньше нормального и лезвие будет быстро тупиться и ломаться.

2. Фаска крутая. Угол заострения получается больше нормального. Стамеска будет резать тяжело.

3. Фаска с завалом. Может получиться от неправильной точки на точиле и особенно на бруске, а также от неправильной формы бруска и оселка. Угол заострения у стамески с завалом получается больше нормального.

4. Вторая фаска. Может получиться от неправильной точки на бруске и правки на оселке или от неправильной формы бруска и оселка. Угол заострения получается больше нормального.

5. Лезвие сильно овальное. Может получиться от неправильной формы точила, бруска или оселка.

6. Лезвие скошено. Это может быть от одностороннего нажима на стамеску во время точки.

7. Углы лезвия закруглены. Может получиться от неправильной формы точила, бруска или оселка.

Узкие прямые стамески точатся и правятся несколько по-другому. На бруске точат, держа их наискось, и все время по разным местам. Если их держать параллельно бруску и точить по одному месту, то на бруске скоро образуется канавка и уголки лезвия быстро закруглятся.

Правят их «на весу» приемами правки полукруглых стамесок. Править на лежащем оселке очень трудно; положения лезвия узкой прямой стамески не видно и не чувствуется.

Когда стамески невысокого качества или древесина очень твердая, то они, как правило, быстро тупятся. В этих случаях угол заострения немного увеличивают, примерно до 25°. Только не надо менять фаску, а, просто править немного круче.

Точка и правка остальных резных стамесок принципиально ничем не отличается от точки и правки прямой стамески. Поэтому в дальнейшем при описании точки и правки других стамесок будут описаны только новые приемы и положения, касающиеся лишь

этих стамесок, имея в виду, что основные положения, приемы и правила точки и правки режущего инструмента уже изложены.

Точка и правка резака. Широкий резак служит в основном для выполнения геометрической резьбы. Режущая часть его состоит из следующих элементов.

а) Первые фаски. На расстоянии примерно 10 мм от носка резака они должны быть параллельными (или почти параллельными), а толщина лезвия в этом месте должна быть такой, чтобы при нажиме на ногте носок слегка гнулся. Тонкое лезвие не разрушает древесину во время работы, что позволяет быстрее получать резьбу более тонкую и чистую.

б) Вторые фаски. Они должны быть узкими, едва заметными. Широкие вторые фаски показывают, что толщина лезвия слишком велика.

в) Угол заострения. Образуется вторыми фасками и должен быть равен примерно 20°. Если угол заострения получить от первых фасок, то он будет настолько мал, что лезвие в этом случае быстро тупилось бы и ломалось.

г) Лезвие должно быть прямым, но допускается и слегка выпуклое.

д) Угол скоса равен 60–70°. У резака с углом скоса меньше 60° быстро портится носок, а резак с углом скоса больше 70° трудно выполнять геометрическую резьбу, особенно мелкую.

е) Пятка резака.

ж) Носок резака.

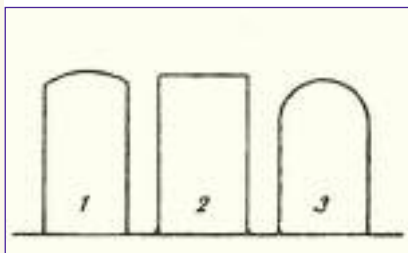
Новый резак с заоваленными фасками или с зазубринами начинают точить на точиле. Все приемы при этом те же, что и при точке на точиле прямой стамески.

Резак точат с обеих сторон, пока не получат длинные и правильные первые фаски и заусеницу.

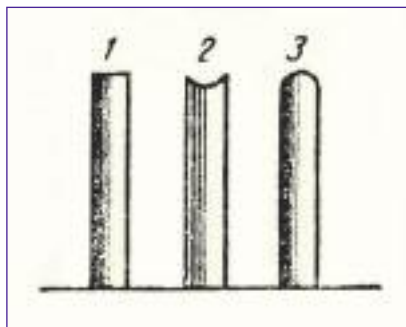
Точило круглое делает фаску не прямую, а слегка вогнутую. Вследствие этого фаски и получаются к носку параллельными.

Чтобы получить нужный угол скоса, резак больше нажимают в сторону пятки.

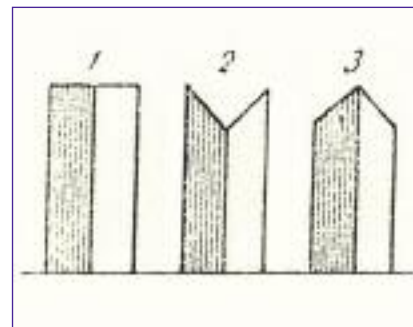
После выточки первых фасок на то-



Форма лезвия полукруглой стамески: 1 — слегка овальное (правильное); 2 — прямое (неправильное); 3 — закругленное (неправильное)



Форма лезвия царзика (вид с лица): 1 — прямая (правильная); 2 — вогнутая (правильно); 3 — овальная (неправильно)



Форма лезвия уголка (вид с лица): 1 — прямая (правильно); 2 — углы выступают (правильно); 3 — углы отступают (неправильно)

чале резак точат на мелкозернистом бруске.

Резак берут за ребра пальцами: слева большим, справа средним, безымянным и мизинцем, а указательный палец кладут на фаску. Резак кладут на брусок под углом примерно в 10° .

Через 2-5 движений, переворачивая резак в пальцах, точат его с очень легким нажимом до тех пор, пока не слетит заусеница. В это время появляются вторые фаски.

После точки на мелкозернистом бруске резак правят на оселке.

Приемы правки резака те же, что и точки на бруске, только переворачивать резак следует еще чаще.

Конечно, и брусок и оселок должны иметь правильную, плоскую форму.

Остроту резака узнают так же, как и прямой стамески.

Когда нет точила, то первые фаски вытачивают на крупнозернистом бруске. Точат приемом точки прямой стамески на бруске. Резак кладут на брусок, немного приподнимая черенок, и лезвие его сильно прижимают к бруску. Во время точки надо особенно беречь носок резака. Малейшая ложбина в бруске стачивает и портит носок.

Когда нет мелкозернистого бруска или надо особенно тонко выточить резак, то после точки первых фасок на точиле или бруске переходят к правке резака на оселке. Оселок сразу стачивает (снимает) заусеницу и затем правит резак.

Когда резьба крупная, или древесина твердая, или резак невысокого качества, то толщину лезвия и угол заострения приходится несколько увеличивать.

В точке и правке резака могут быть типичные неправильности.

1. Лезвие овальное. Получается во время точки и правки на неправильных брусках и оселках. Выполнять геометрическую резьбу резак с таким лезвием трудно, а часто и невозможно.

2. Угол скола меньше 60° . Носок резака быстро тупится и ломается.

3. Угол скола больше 70° . Резак с таким углом скола трудно выполнять геометрическую резьбу.

4. Носок закруглен. Получается во время точки и правки на неправильных брусках и оселках. Резать резак с таким носком нельзя.

5. Пятка закруглена. Причины и следствие те же.

6. Фаски заовалены. Причины те же. Угол заострения получается много больше 20° и работать таким резак очень трудно.

7. Фаски перекошены. Работать таким резак неудобно.

8. Широкие вторые фаски. Могут получаться от излишней точки на мелкозернистом бруске или от многих правок. Лезвие становится толстым и резать таким резак труднее.



Узкий резак служит для работы в узких местах в рельефной и другой резьбе. Точится он проще. Угол скола у него делается в $45-30^\circ$.

Фасок у него только две и они образуют угол заострения в $20-25^\circ$.

Точка и правка полукруглых стамесок. Если полукруглую стамеску расправить (распрямить), то получится прямая стамеска. Отсюда видно, что все элементы режущей части полукруглой стамески должны иметь те же формы и размеры, которые имеются у прямой стамески. Только лезвие должно быть не прямое, а слегка овальной формы.

Во время точки на точиле полукруглую стамеску медленно поворачивают с боку на бок и передвигают по точилу слева направо и обратно.

Во время точки на бруске стамеску также поворачивают с боку на бок, но точат по одному месту бруска. В бруске постепенно образуется канавка, в которой фаска стамески вытачивается правильно.

С внутренней стороны крупные полукруглые стамески точат также на столе, на закругленном ребре бруска.

Средние и мелкие полукруглые стамески удобнее точить на брусках на весу. Пальцами левой руки держат стамеску почти отвесно и поворачивают ее как надо, а правой держат брусок и водят его сверху вниз и обратно. Так удобно точить и со стороны фаски и, особенно, с внутренней стороны стамески. Правят полукруглые стамески только на весу. На весу хорошо точить и другие мелкие стамески, а править на весу хорошо все стамески. Пользуясь этим способом, резчик имеет возможность править инструмент на своем рабочем месте и лицом к свету. При этом условии меньше портятся бруски и оселки, можно точить и править инструмент на брусках и оселках мелких и неправильной формы. Может случиться, что широкая прямая, полукруглая стамеска или резак долго не правятся на широком правильном оселке, а

на узком ребре или уголке осколка они быстро направляются.

Кованую полукруглую стамеску сначала надо выверить и отшлифовать с внутренней стороны. Для этого берут небольшой брусочек с закругленным ребром желаемой формы и, сильно нажимая и слегка покачивая его с боку на бок, точат им внутреннюю сторону стамески. Точить следует до получения правильной формы стамески и удаления всех изъянов не менее чем на $20-30$ мм от лезвия.

Неправильности в точке и правке полукруглых стамесок могут быть те же, что и у прямой стамески.

Точка царазиков. Царазики, как и другие мелкие стамески, надо точить очень осторожно и только на мелкозернистых брусках. Процесс и приемы точки и правки их те же, что и полукруглых стамесок. Но форма лезвия царазика должна быть несколько другая — прямая или даже немного вогнутая. Царазик с овальным выступающим лезвием будет сначала подрезать дно жилки, а потом уже ее бока, и она может получиться грязной.

Точка и правка уголков. Форма лезвия уголка должна быть, как и у царазика, прямая или с немного выступающими, уголками. Для точки и правки уголков внутри надо иметь бруски и оселки с острыми ребрами.

Точка и правка ножей. Во время точки и правки нож кладут на брусок и оселок всей его плоскостью — фаской. От небольших неправильностей на бруске и оселке или от небольшого приподнимания затылка ножа фаски его слегка заоваливаются и угол заострения получается в $15-20^\circ$.

Точка и правка клюкарз. Процесс точки и правки клюкарз ничем не отличается от ранее описанного, но точить и править их очень неудобно и, естественно, эта работа требует некоторой практики, большой внимательности и аккуратности.

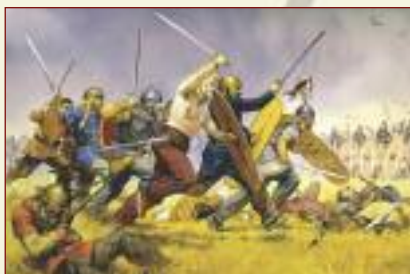
Продолжение.
Начало см. «КЛИНОК»
№№ 5 и 6, 2008 г. и 1 и 2, 2009 г.

Развитие

специально-колю

В. ЗУБАРЕВ

г. Варшава, 1900 г.



Фон Винклер в своей «Истории Оружия» говорит, что древние германцы, обладая большой физической силой, употребляли еще в прежние времена, по большей части, оружие массивное. «Оружие римлянина, — говорит он, — казалось германцу игрушкой; ему больше подходила тяжелая палица, топор, меч с длинным клинком и копье, вес которого чувствовался бы в могучих руках». Согласно древнейшим немецким сказаниям представителем первобытного германского оружия служил железный молот, а потом, впоследствии, — меч. Далее выясняется, что у франков были сперва в большом употреблении короткие копья (фрамея и ангон — род римского пилума), но потом, с развитием значения кавалерии, «увеличивается и значение копья, принесенного народами, пришедшими с Востока в V столетии, и его значение как оружия для первого нападения растет с необыкновенной быстротой».

«Длинный щит, — продолжает далее г. фон Винклер, — несмотря на свое неудобство, и для конного воина не мог быть отменен вследствие несовершенства военного платья; полукруглый, редко остроконечный шлем надевается поверх шейного прикрытия (нашейника); мешковидный панцирь спускается почти до колен. Такое вооружение впервые появляется в сражении при Мерзебурге (933 г.), и неожиданный успех, который оно имело, несмотря на то, что неприятельское войско было в восточном вооружении (без щитов) и сражалось по системе восточных народов, привел к убеждению в непобедимости тяжелой кавалерии». Мы знаем, что таких побед, как Мерзебургская, одержано было за-

падно-европейской конницей несколько, и вот они-то именно (эти победы), как непосредственные свидетели боевого опыта и были причиной того жалкого состояния военного искусства, которое свело впоследствии значения холодного оружия на нет. По крайней мере, тот же фон Винклер говорит: «И это представление, сделавшееся вскоре всеобщим, не могли совершенно уничтожить даже тяжелые уроки крестовых походов».

Далее видно, что с XI по XIV и даже XV веков включительно, несмотря на сильное развитие доспехов, европейские всадники все еще употребляют различной формы щиты (весьма положительное указание на существование у франков исключительно фехтовального способа употребления оружия). «Копье, — говорит автор, — до начала XIII века управляется еще незащищенной рукой, меч, по обычаю восточных народов, вынимается только тогда, когда уже прорвана неприятельская линия». Следовательно, меч этот, употребляемый по восточному образцу, — оружие второстепенное, эмблема магомента «рая».

Считаем также не лишним остановиться здесь и на том, каким образом отзывался автор о характере развития и падения европейских турниров.

«На песчаных равнинах Палестины, — говорит он, — возникли между разными племенами и европейскими рыцарями турниры, которые происходили между целыми отрядами или отдельными личностями. Причина возникновения турниров лежит не в стремлении приобрести большой навык в умении управлять оружием, а в соперничестве собравшихся здесь различных национальных партий, из которых

каждая стремится доказать свою военную опытность и превосходство над другими» (т.е. иными словами, все сводилось к пустой забаве).

Далее, говоря о развитии в рыцарской среде чрезвычайного разнообразия в снаряжении и вооружении (XIV в.), автор высказывает только что намеченную им мысль еще с большей ясностью, он говорит: «Различие это придает турниру совершенно своеобразную окраску, он теряет свой серьезный первоначальный смысл и незаметно становится бессодержательной игрой, для которой были установлены известные правила и которая не имела никакой связи с военным делом. Лишенный всякого серьезного основания, турнир идет дорогой всех праздных забав».

Посмотрим теперь, к чему привели рыцарей все эти забавы и во что они обратили копье — тогдашнее их первостепенное ударное оружие, вызванное у них к боевой жизнедеятельности, к сожалею, на короткое лишь время восточными кочевыми племенами.

На всех устраиваемых рыцарями турнирах каждый из них, стремясь к тому, чтобы упрочнить свое личное значение, которое во многом зависело от успеха в состязаниях на копьях, «хотел быть не только героем, но и совершенно неуязвимым». Отсюда, как мы уже говорили и раньше, помимо увеличения прочности доспехов, увеличивается и вес оружия. «Древко копья стало делаться толще, меч тяжелее».

Ввиду того, что поперечные удары сравнительно легким рубящим оружием не могли быть вполне действенны против сплошных доспехов, в XIV ст. стали употреблять мечи двуручные, очень тяжелые (оружие специально-рубящее) и боевые топоры с широким железком, кончающимся наверху острием для того, чтобы можно было наносить уколы (оружие рубяще-колющее).

Копье — всегда длинное и тяжелое. «Направляя удар, копье не держали еще тогда подмышкой, что не могло дать такой верности удара; тогда древко держали на высоте ноги, в горизонтальном положении, выпуская вперед около четверти всей длины на высоте закривка лошади, чтобы удар пришелся в живот противника. Но, — продолжает далее автор, — действовать таким длинным (до 5 м) и тяжелым копьем было нелегко, для этого требовалась не совсем обыкновенная сила и ловкость, а также продолжительная практика в управлении лошадью и оружием».

Так обстояло дело с копьем с одной стороны, т.е. со стороны нанесения им

удара противнику.

Но этого мало. Разница между колющим оружием Востока и колющим оружием Запада состояла на этот раз (т.е. в рыцарскую эпоху) не в одном только способе действия им, но и во внешних признаках.

Тот же фон Винклер, говоря о вооружении рыцарей XV века, замечает: «Настоящим оружием конного воина было копье, которое служило ему на войне, на турнирах и боях на копьях; железко копья делалось длинное, с заостренными как у кинжала гранями». С конца XIII столетия на некотором расстоянии от конца стали делать железный щитик, образующий очень наклонный конус, основание которого предохраняло кисть и руку. Далее, говорит автор, «для избежания удара щитка в руку, на верху рукоятки прикрепляли ряд стальных пластин, которые уменьшали силу

сотрясения, оседая на крюк нагрудника. Кольцо из пластинок делалось для того, чтобы древко копья не скользило в руке в момент удара, переноса напряжения на самый крюк и, следовательно, на верхнюю часть туловища. Для этого в XV веке крюк нагрудника покрывался мягким деревом или свинцом; острия стальных пластинок отпечатывались на этой покрывке, и дерево составляло, таким образом, одно целое с крюком».

Данные эти убеждают нас в том, что уже к началу XIII века рыцарское копье, привешенное на крюк нагрудника, распадается на две главные части: одна — передняя — собственно оружие с железком на конце в виде кинжала (вместо простого наконечника), другая, — расположенная позади крюка, — служит лишь рукояткой для этого оружия. Кольцо из пластинок, делавшееся для того, чтобы древко копья не скользило в руке,



Наконечники копий из личной коллекции Росланда



ближе всего напоминает собой те кольцеобразные выступы (металлические чашечки или пластинки), которые мы встречаем у всех мечей, начиная с древнейших типов.

И, наконец, наклонный конус, служащий для предохранения кисти руки от боковых (при фехтовании) ударов, может быть рассматриваем как видоизмененное применение рыцарского щита, который, с развитием предохранительного вооружения, оказался нужным лишь для предохранения правой руки. Насколько нам известно, подобного приспособления ни в мечах ни в копьях не только кочевых, но и в оседлых народов предшествующей эпохи мы не видим, а потому честь этого изобретения мы должны приписать рыцарям, посвятивших себя в течение целых веков развитию фехтовального искусства.

Отсюда мы заключаем, что очерченный выше тип колющего фехтовально-оборонительного оружия не есть

плод единичного измышления и введен в употребление не отдельными какими-то лицами, любителями рыцарского юте, а составляет достояние целой эпохи; это есть осязательный результат деятельности, результат исторической жизни европейских народов, попавших волей судеб на ложный путь в отношении образования и развития у них военноконного дела. Путь этот, которым они шли в течение нескольких веков, завел их слишком далеко для того, чтобы они скоро могли пробить себе настоящую дорогу. Понадобились опять целые века, целый ряд великих полководцев, чтобы двинуться вперед, наверстать потерянное.

Возвращаясь еще раз к очерченному нами типу колющего и притом главного боевого оружия рыцарей, мы должны поставить себе такой вопрос: когда, с введением и усовершенствованием огнестрельного оружия, рыцари вынуждены были расстаться навсегда со своими доспехами, и потому прежнее их тяжелое и длинное копье (предназначаемое главным образом для пробивания доспехов) сделалось в тогдашнем виде негодным. К какому, спрашивается, типу холодного оружия могли перейти рыцари, освобождаясь от своих кольчуг и лат и взявшись за мушкеты и карабины? Могли ли они взяться за легкое специально-колющее оружие восточного образца, т.е. оружие, не имеющее никаких особых приспособлений? Нет — не могли, потому что им в то время совершенно не были известны приемы колющего оружия Востока (прицельный удар).

Им нужно было оружие, у которого имелась бы рукоятка, упор для руки и закрытие кисти и которым они могли бы фехтовать, а вместе с тем, и колоть. Другими словами, — такое оружие, которое, подобно типу выработанного ими копья, отвечая вековым их традициям, не имело бы, вместе с тем, и присущих прежнему оружию недостатков (чрезмерная тяжесть и длина).

Таким именно оружием и была шпага — с рукояткой, упором для руки и дужкой (*garde*) для закрытия кисти.

Появление шпаги составляло безусловный прогресс в развитии истинно-кавалерийского духа в западно-европейской коннице; но проведение и этого, как бы вполне естественного для западной конницы оружия, потребовало немало времени, чтобы выработать из него действительное традиционное оружие кавалерии.

Прежде всего, шпаги появились, по-видимому, в пехоте (естественном

роде войск Западной Европы) и притом, при посредстве той же самой метаморфозы, какая нами была только что описана. Дело в том, что для употребления того же самого рыцарского копья в пешем строю оно только укорачивалось обрезанием древка, а следовательно, по типу своему, оставалось тоже самое.

Впрочем, тот же фон Винклер говорит, что иногда в пешем строю употребляли «короткие копья» (*dardes*), особенно при атаках укреплений и брешей. «Такие копья, — говорит автор, — были у пехотинцев, они не превышают 7 футов длины и не имеют щитка для защиты, а только иногда снабжаются двумя маленькими валиками, чтобы было удобнее держать оружие в руке». Это последнее указание (короткая пика без щитка, но с упором для руки) наводит на мысль, что вероятно в пехоте и появились первоначально шпаги без дужек.

В истории Маркова мы впервые встречаем «длинные шпаги» в конце XIII века у французских пеших стрелков. Были ли эти шпаги с дужкой или без дужки указаний не имеется. Но, в данном случае, обстоятельство это и не имеет для нас, собственно, сколько-нибудь важного значения; несомненно только то, что всеми вообще рыцарскими копьями действовали обыкновенно из-за щитов, т.е. употребляли их фехтовально. В особенности важно иметь в виду, что рыцарская конница как в конном, так равно и в пешем строю употребляла, обыкновенно, одно и то же копье выработанного ею (выше описанного) типа, и что, впоследствии, в самой коннице мы не встречаем другой шпаги, как только — со всеми теми типичными особенностями, которые имеются в рыцарском копье переходного типа, т.е. с рукояткой, валиком (металлическая чашечка) и дужкой (*garde*).

В XIV столетии (по Маркову) появляются «длинные шпаги» во французской и английской кавалерии, а от них это оружие переходит к испанцам. Сперва вводятся шпаги в незначительном числе (у большинства оставались еще меч и прежнего типа копье), и только с XVI века начинается преобладание в коннице шпаги (рейтары и карабинеры).

«С вооружением всех рейтаров огнестрельным оружием, — говорит Марков, — тяжелую конницу или копейщиков составляли уже только жандармы; испанские копейщики, албанцы и, первое время, немецкие кирасиры. Название джинетов или женетеров как в Испании, так и во Франции, исчезает». С копьями осталась вообще, можно сказать, только дворянская конница, так





как она имела возможность, путем постоянных упражнений на турнирах, наиболее других приспособиться к окружающей ее среде. С выделением конных стрелков из ордонансовых рот и кирасир из рейтарских, следы рыцарского элемента в легкой коннице практически исчезли.

Но и в тяжелой коннице элемент этот продержался недолго. Кирасиры, в скором времени, по отделении от легкой конницы, бросили пики и, вооружившись огнестрельным оружием, перешли к шпагам (палашам). Тоже самое произошло и с французскими жандармами. О них Марков говорит: «Неспособные, по тяжести вооружения, к быстрым передвижениям, жандармы часто оказывались совершенно беззащитными, и кончилось тем, что они бросили свои пики и щиты и вооружились огнестрельным оружием», остановившись, как мы уже сказали, из холодного оружия — на шпагах.

Интересно так же привести здесь историческую справку относительно того, как окончили свое существование испанские копейщики, которые, находясь бок о бок с албанцами (природной конницей), употребляли по-видимому копье также по азиатскому образцу и считались, бесспорно, до самой смерти герцога Александра Пармского лучшей конницей в Европе. Вот что пишет о них Гойер, обрисовывая тяжелое их положение после гибели испанской «непобедимой армады». «Оставшиеся на службе копейщики, число которых с каждым днем уменьшалось, не имели возможности приобрести себе надлежащих качеств лошадей, так как для боя конями надо, чтобы они были легкими и хорошо выезжены. Но чтобы не оставаться в полном бездействии, испанцы принуждены были, отбросив пики, вооружиться пистолетами, сесть на грузных лошадей, производя свои передвижения только шагом или рысью».

Заканчивая эту реорганизацию ко-

пейщиков, тот же Гойер говорит: «Так кончила свое поприще превосходная испанская конница», т.е. кончила потому, что не хватило легкого типа лошадей, а главное — таких людей, как Александр Пармский, которые могли бы поддерживать угасающие в ней традиции восточной конницы (в смысле, конечно, подвижности и способа владения копьем).

Подобным же образом кончили свое существование албанцы — наемная конница итальянцев — превосходная стратегическая кавалерия. Кончили его также: нидерландская конница и венгерская. Последняя до половины XVI ст. (по Денисону — до конца XV века) была вооружена длинными, без всяких рыцарских приспособлений пиками, прямыми мечами и кривыми саблями. В конце же XVI века, по примеру рыцарской кавалерии, у них появляются также длинные шпаги (stossdegen), которые мало-помалу вытесняют собою пику.

Следя за этим постепенным, как бы неизбежным и вполне естественным падением последних отдаленных потомков восточной конницы, невольно приходит мысль о «естественном подборе» Дарвина. Европейская конница, пройдя многовековой исторический путь совершенно в ином направлении, не имеющим ничего общего с азиатской, должна была, прежде всего, сделать сортировку всем входящим в ее состав элементам, отделить и изолировать из них те, которые принадлежат ей по праву (т.е. составляют продукт ее природных свойств), и выбросить те, которые, попав в ее среду случайно, вследствие тех или других исторических причин, не успели приспособиться к окружающей их обстановке. И только затем (уже по окончании естественного подбора) конница эта могла идти, хотя и медленным, но зато верным и неуклонным (т.е. вполне естественным) путем к выполнению своей исторической задачи.

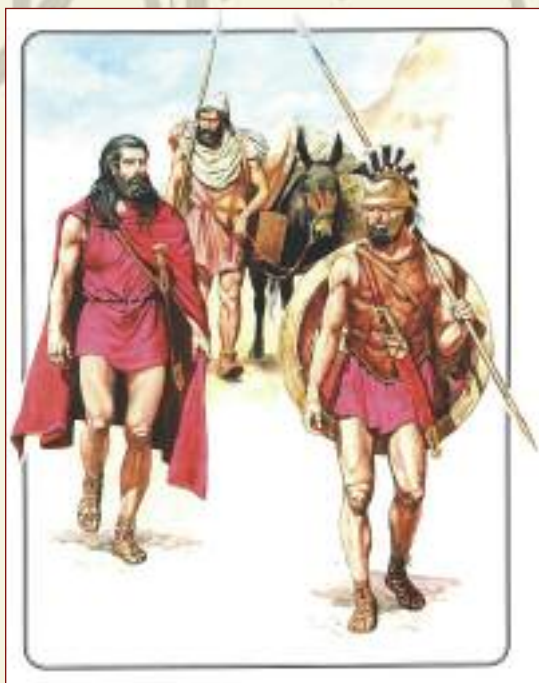
Нидерландская конница заслуживает еще внимания в том отношении, что в ней впервые (по имеющимся у нас источникам) появляется палаш. Оружие это, подобно шпаге, является также исключительно принадлежностью Запада, а потому обстоятельства, при которых оно введено в конницу, для нас небезынтересны.

Во второй половине XVI столетия нидерландская конница состояла частью из немецких рейтаров, вооруженных шпагами и пистолетами, частью (несколько рот) из конных копейщиков. В виду того, что содержание копейщиков, из-за трудности доставать для них лег-

кого типа лошадей, было дорого, а также потому, как говорит г. Пузыревский, что «для действия такой кавалерии (т.е. тяжелых лошадей) требуется открытая, непересеченная местность и твердая почва», а театр военных действий в Нидерландах представлял местность пересеченную, Мориц вместо копейщиков организовал более легких кирасир, предохранившее оружие которых состояло из кирасы, а вооружение из пистолета и палаша, годного как для рубки, так и для уколов.

Судя по этому переходу от пики к палашу, а также принимая во внимание, что рукоятка последнего (согласно имеющимся у нас под рукой данным) всегда была снабжена дужкой (garde), мы должны прийти к тому вероятному заключению, что палаш является видоизменением не одного только меча, как это обыкновенно принято считать, но и копья. Причем надо полагать, что ору-





жие это, как отвечающее весьма традиционным признакам рыцарского копья и, в тоже время, будучи приспособлено к тому, чтобы им рубить, представляет собою видоизменение, прежде всего, рыцарского копья, а потом уже — меча.

Следовательно, палаш, по всей справедливости, надлежит признать лишь вторым (после шпаги) видоизменением рыцарского традиционного копья, с приданием к нему основных свойств меча; ближе склонятся к типу пики (укол), чем к мечу (удар).

Итак, европейская конница, выбитая из своей колеи своей вековой неподвижностью, историческими эволюциями (возрождение пехоты и усовершенствование огнестрельного оружия), взялась за шпаги и палаши вовсе не потому, что с развитием огнестрельного оружия всякая вообще пика (не исключая и азиатского образца) явилась, якобы, помехою в коннице, а единственною причиною была та, что собственно рыцарское копье, за исчезновением рыцарских доспехов, действительно не отвечало больше своему назначению и, следовательно, должно было во что либо видоизмениться.

Этим-то видоизменением и надлежит, по нашему разумению, считать упомянутые выше два вида холодного оружия — шпагу и палаш: давая возможность сохранить традиционный (фехтовально-оборонительный) способ употребления в деле оружия, соединенный с колющим ударом, оба эти вида способствовали, вместе с тем, и большей подвижности всадника, а, следовательно, и большему развитию истинно кавалерийского духа, намеченного теорией Макиавелли.

Собственно, с точки зрения исторических эволюций специально-колющего оружия подобное видоизменение рыцарской пики в короткое оружие фехтовального образца является в данную эпоху вполне естественным. Дело в том, что европейские народы того времени, по выражению Шиллера «воспрянувшие духом», и потому переживавшие в сфере развития военного искусства элемент наступательных действий, не могли разумеем, оставить у себя длинное колющее оружие, которое, как это мы видели при обзоре народов древнего периода, отвечало лишь исключительно оборонительному образу действий.

Это — с одной стороны. С другой — не могли они, европейские народы, как принадлежащие по своему происхождению к типу оседлых племен, сразу взяться за специально-колющее оружие точного образца.

Им необходимо было приступить к самостоятельной выработке типа холодного оружия, которое могло бы быть применимо в этой новой фазе их военно-исторического развития (относительная подвижность в сфере кавалерийских действий), а для этого им и нужно было начать с короткого колющего оружия.

Но оружие это с самого начала не было употреблено ими по его прямому назначению: усердно придерживаясь традиций своих рыцарских предков, они долгое время продолжали еще фехтовать им вместо того, чтобы учиться колоть, т. е. делали пока вовсе не то, что делали своими дротиками (пиками) нумидийские народы того времени (дийцы, скифы и пр.), и даже не то, что делали ими пешие римляне в период наилучшего состояния у них военного искусства (пилум и меч в эпоху Ю. Цезаря).

Все эти соображения вполне, по-видимому, подтверждаются и последующую эпоху Густава Адольфа, составляющей, как известно, после рыцарского периода совершенно новую грань в развитии военного искусства на Западе.

Этот великий полководец, готовясь к неравной но решительной борьбе на германской территории, принимает, прежде всего, за преобразование кавалерии в духе развития в ней возможно большей подвижности (противоположность рыцарскому образу действий). И начинает это свое преобразование с того, что, сократив до минимума снаряжение всадника, он упраздняет в своей коннице, не исключая и тяжелой (кирасир), решительно все пики и дает своим всадникам шпаги.

Нам кажется, что едва ли возможно объяснить себе столь категорический отказ великого полководца от пики чем либо иным, если только не тем, что, задав целью поразить своего противника быстротою передвижений, соединенных с ударом, ему необходимо было повернуть этот вопрос круто и пресечь накопившееся за время рыцарства зло в самом корне, дабы в его кавалеристах, обновленных новою школою, ничто не могло напоминать прежних — еще не совсем забытых, закованных с ног до головы в железную броню всадников.

Нужно было разом все пересоздать, установить всю машину наново. И вот, подобно тому, как Петр Великий начинает вводить европейскую цивилизацию запрещения носить бороды — что, без сомнения, в свое время имело определенный смысл, так Густав Адольф начинает преобразование своей кавалерии с безусловного изыятия



из вооружения всадника пики как оружия, имеющего непосредственную связь с традициями рыцарской неподвижной кавалерии. Но, как в настоящее время смешно было бы, ссылаясь на авторитет Великого Преобразователя России, утверждать, что боевого действительно является признаком некультурности человека, так не совсем, казалось бы, сообразным, ставя в образец военное искусство Густава Адольфа, уверять, что с того времени всякая вообще пика, как специально-колющее оружие, потеряла свое когда-то первенствующее значение для всех вообще конниц.

Между тем, в последствии нам придется заметить, что в этом последнем смысле ссылается на Густава Адольфа один из наших видных военных писателей. Насколько он в этом отношении прав, постараемся выяснить в своем месте. А теперь пойдем в нашем историческом очерке дальше.

Прежде всего, заметим то обстоятельство, что по примеру Густава Адольфа, прославившегося неоднократными успехами своей конницы, последние остатки западно-европейской пики начали быстро исчезать повсеместно.

Мы не видим ее ни во французской коннице времен Конде, Тюрреня и Люксенбурга, ни в немецкой времен Монтекукули. Исключением в этом отношении является разве только одна английская конница. В начале XVII столетия в ней хоть и введены были драгуны, но в сороковых годах того же столетия, во времена Кромвеля, когда по быстроте и живости атак английская конница считалась лучшей в Европе, в ней появляются снова копейщики. В лице их пика, употребляемая видимо по восточному образцу, как бы на мгновение оживает; но вслед затем, едва пережив своего

вдохновенного вождя (Кромвеля), она быстро в своем значении падает и, наконец, совсем исчезает. Словом, со времен Густава пика гоняется из состава вооружения всадника, являясь как бы темным пятном на страницах истории европейской конницы.

Правда, один из военных авторитетов того времени, австрийский генерал Монтекукули, в своих *Principes de l'Art Militaire* высказывается за пику, на что, между прочим, указывают и многие из защитников пики, ссылаясь на авторитет названного выше генерала.

Но если только защитники эти имели в виду пику современного нам образца (т.е. восточного, а не рыцарского типа), то напрасно они (так, по крайней мере, нам кажется) утруждали себя этим указанием, так как пика, за которую стоит Монтекукули, ничего, по-видимому, общего не имеет с той пикой, которая отмечает лучшие страницы истории естественных конниц и о введении которой идет разговор в настоящее время.

Генерал Монтекукули отзывается об этом оружии с чисто рыцарским прямотоном и откровенностью. Начав свой весьма краткий обзор пики с древних македонян и римлян, он говорит, что мы до сих пор еще, т.е. по введении огнестрельного оружия, не перестаем подражать древним в выборе наступательного оружия. К числу этого «наступательного» оружия он относит и пику, называя ее несколько далее даже «царицей холодного оружия» как для кавалерии, так и для пехоты.

На этом-то мнении Монтекукули сторонники пики и основывают свои доводы.

Между тем, мнение его по этому предмету на этом не останавливается. Несмотря на приведенный выше громкий и пышный титул — «царица холодного оружия», — пожалованный пике самим же автором, он тут же заявляет и свое «но», говоря, что «трудность употребления этого оружия в деле, невозможность всегда пользоваться им, заставила нас оставить его. В самом деле, — продолжает он далее, — если лошади нехорошо выезжанные или мало годные к употреблению, а люди, долженствующие быть закованными с ног до головы в доспехи, нуждаются в прислуге и прочих удобствах, если грунт не твердый, а местность не совсем ровная, с канавами и рытвинами, затрудняющими движение в карьер, — пика очень часто становится бесполезной».

Продолжение см. на стр. 80

производство «Коммерс-Экспресс»

«С. МАРИЯ»

Продолжение лучших традиций
русских кузнецов

С. Мария

Ножи производства ООО «С. Мария»
Сп. и резниц

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

Ліцензія МЕС-Україна серія АБ-422/06
від 08.08.2005 р.
Ліцензія МЕС-Україна серія АБ-232/06
від 08.08.2005 р.



Gerber Freehand: ВДОГОНКУ

Вадим КУРЕНКОВ,
фото автора

Когда в начале 1980-х гг. Тим Лезерман обратился в компанию Gerber с предложением запустить в производство свое детище инженерной мысли, то получил от менеджеров отказ, мотивировавших его тем, что продаваться эта «каракатица» не будет. Буквально через пару лет, когда он поднялся на ноги и развернул свое производство, когда весь ножевой «профсоюз» буквально ахнул, глядя на темпы и объемы заказов на мультитулы, Gerber одним из первых бросился «догонять и перегонять» компанию того самого молодого человека с типичной внешностью «ботаника», разрабатывая свою линейку мультиинструментов...

Прошли годы и десятилетия, и мультитулы теперь можно увидеть и на полках магазинов, на рыночных прилавках и в ларьках, так же часто как и ножи, а иногда и чаще...

Серьезных производителей мультитулов можно пересчитать по пальцам двух рук, продукция их, как правило, отличается высокой ценой и хорошим качеством, зато производители Поднебесной щедро наполнили рынок многочисленными дешевыми клонами известных моделей и даже многочисленными вариациями «по мотивам произведений». Только вот разницу видно через несколько минут после начала работы...

Сегодня речь пойдет о модели Freehand от компании Gerber.

Компания Gerber именует свои мультитулы «multi-plier», что можно перевести как «мультипассатижи». Возможно, это сделано с целью упреждения от патентных исков, возможно, просто маркетинговый ход, чтобы выделить свою продукцию из широкого ряда аналогичных изделий других производителей.

Итак, длина модели Freehand в сложенном положении — 130 мм, с выдвинутыми пассатижами — 178 мм, ширина — 36 мм, ширина с кнопками фиксаторов пассатижей — 44 мм, толщина — 20 мм, вес — 374 г.

Сама конструкция представляет собой стальной каркас из двух «п»-образно согнутых пластин, скрепленных заклепками, замаскированными стальными дисками под мощный шарнир. На спинках пластин вырезаны направляющие, по



которым перемещаются, собственно, сами пассатижи и запорные механизмы, фиксирующие инструмент в двух положениях: «закрыто» и «открыто». Такая оригинальная конструкция (кроме компании Gerber подобное решение не использует никто) позволяет решать вопрос «однорукого» приведения в рабочее положение пассатижей. При этом имеется возможность быстрой активации пассатижей. Для этого необходимо перехватить корпус инструмента ближе к концам рукояти, так, чтобы оставить свободными каретки со стопорными кнопками и резким движением встряхнуть кистью; пассатижи четко «выщелкнутся» в положение «открыто». Второй способ не такой резкий; здесь нужно, наоборот, взять инструмент за сами каретки стопора и нажать на обе кнопки: корпус под силой тяжести опустится, приведя пассатижи в рабочее положение. Конструкция такова, что в этой модели можно одной рукой открыть 5 инструментов. Внутри пластин каркаса располагаются «малые» инструменты, длина которых ограничивается длиной направляющих для пассатижей. Поверх каркаса расположены стальные кожухи, в которые складываются «большие» инструменты с оригинальными штифтами в виде треугольников для однорукого раскладывания.

На одной рукояти расположен кли-

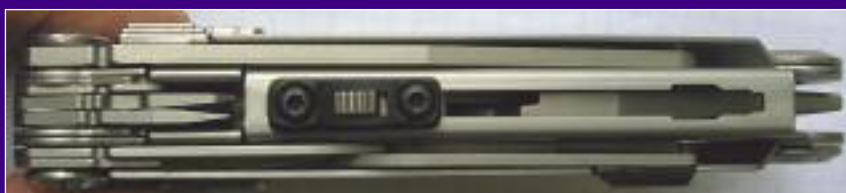
нок без острия с серрейторной одноострой заточкой. Серрейтор по профилю плавный, но высота спусков самих зубьев достаточно велика — от 3 до 5 миллиметров. Его назначение — перерезать всевозможные веревки, канаты, аккуратно разрезать одежду вокруг раны, без риска поранить пострадавшего и т.п.

С другой стороны рукояти расположены складные ножницы «Фискарс» с фирменным, легко узнаваемым дизайном «ножниц по металлу» (компания «Фискарс» с 1987 года является владельцем TM Gerber). Для маникюра они не слишком подходят, а перерезать шнурок ботинка товарища, красный проводок взрывного устройства или веточку сирени в ботаническом саду им вполне под силу.

На второй рукояти располагается клинок с «плейновой» (гладкой) заточкой, форма клинка — так называемый обратный танто, спуски и подводы режущей кромки (РК) присутствуют с обеих сторон. Обух приспущен по прямой приблизительно с половины клинка; такая угловатость придает ему некий техногенный облик. Длина режущей кромки — 78 мм, толщина обуха у основания — 2,5 мм. Спуски сведены к РК грубовато, но это компенсируется высокими подводами РК, что для основного клинка мультитула, весьма неплохо.



Пассатижи перемещаются по направляющим на спинках пластин рукояти



Оригинальные пассатижи — главная «изюминка» модели Freehan

Все «малые» и «большие» инструменты мультитула раскладываются независимо от положения пассатижей, что является бесспорным преимуществом этой модели



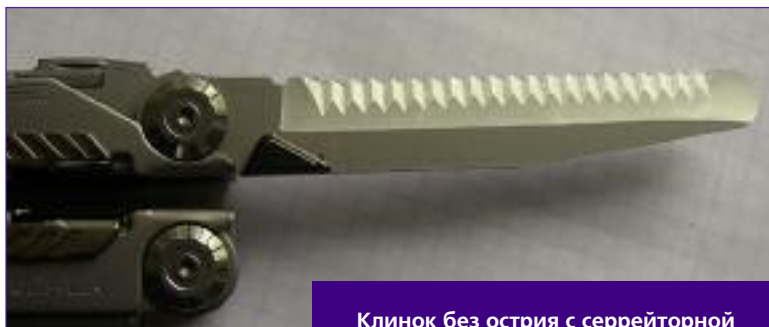
С обратной стороны этой рукояти расположен не совсем понятный для автора инструмент: то ли длинная плоская отвертка, то ли мини-фомка, что, впрочем, сомнительно из-за склонных к раскручиванию шарнирных винтов. Скорее, это все-таки отвертка, правда выглядит она металлической пластиной

со снятой высокой фаской, чтобы попасть в широкие прорезы винтов. Способны ли выдержать высокие нагрузки отвертка да и конструкция мультитула в целом?.. Пожалуй, на этот вопрос смогут ответить только инженеры компании Gerber. На взгляд автора, купив такой «мультипассатиж», вряд ли бы кто-то

рискнул, без крайней необходимости, подвергать его подобным испытаниям. Вероятно, для того, чтобы эта деталь выглядела более привлекательно, на ней нанесены метрические шкалы в дюймах и миллиметрах.

Бесспорным преимуществом рукояти мультитула является возможность раскладывания всех дополнительных инструментов без «выщелкивания» пассатижей. Безусловный минус конструкции — отсутствие фиксации «больших» инструментов в сложенном положении. Так их, конечно, легче раскладывать одной рукой, но платить за это приходится повышенной травмоопасностью. Другим недостатком является не слишком надежная фиксация упомянутых выше инструментов в разложенном положении. Так, разложив основной клинок, возможно сложить его средней силы постукиваниями обухом по ладони.

Шарнирные винты инструментов в рукоятках, кроме углубления под звезду «торкс», сами по себе достаточно широкие, имеют ближе к краям плавную и широкую насечку, что позволяет подкручивать их руками без отвертки с насадками под «торкс». Но этот плюс имеет и обратную сторону: руками винты сильно не закрутишь, по крайней мере автору это не удавалось. И через некоторое время они вновь ослабевали, что



Клинок без острия с серрейторной односторонней заточкой



Складные ножницы «Фискарс»



приводило к свободному болтанию четырех больших инструментов, рассчитанных на «однорукое» складывание, а это, учитывая форму основного клинка и его остроту, уже прямая угроза пальцам и ладони владельца.

После затягивания винтов «торксами», большие «однорукие» инструменты практически перестали болтаться, но открывать их стало значительно труднее, а раскладывание мелких инструментов стало угрожать целостности ногтей, что, конечно же, существенно снижает комфортность работы с инструментом, а, значит, и эффективность его использования.

Угол расхождения рукоятей ограничен, что не позволяет развернуть их на 90 или 180 градусов относительно сложенного положения, что бывает полезным при работе отвертками.

Общим недостатком всех малых инструментов является их небольшая длина, что, собственно, продиктовано конструкцией мультитула. И это, в сочетании с тем, что они расположены посередине торцов толстых рукоятей мультитула, существенно снижает спектр их применения.

К широкой плоской отвертке с бутылочной открывалкой никаких претензий нет — крышки открывает нормально, винты крутит также хорошо.

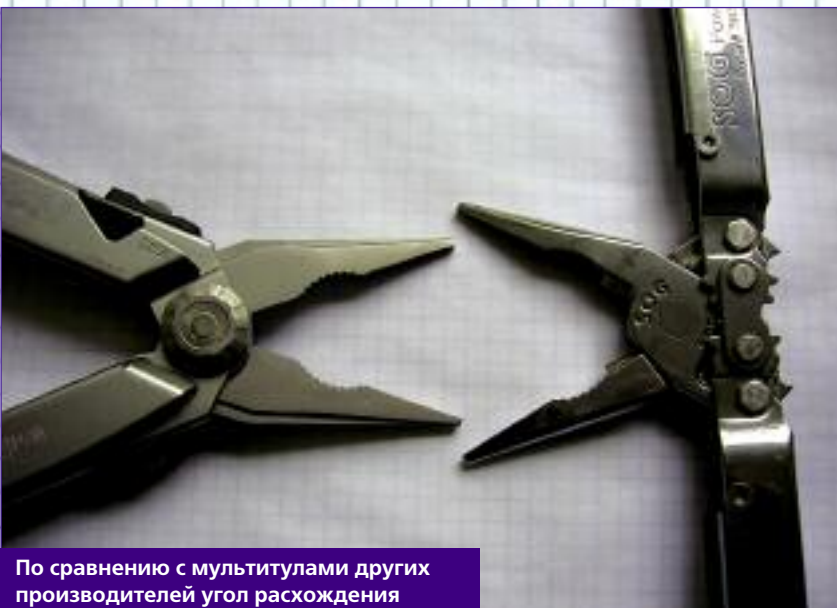
Фигурная отвертка мультитула представляет собой некий эрзац обычной отвертки «Филипса»; фактически это плоская отвертка с четырьмя выточками, формирующими в торце необходимую форму. Подобное решение было реализовано конструкторами компании «Викторинкс» для комбинированной отвертки гаджета «Свисскард».

Для небольшого теста автор выкрутил шуруп-саморез на дверце кухонного шкафчика, а затем закрутил его обратно, стараясь не прикладывать значительных усилий. Что сказать... крайне не хотелось бы работать этой отверткой даже при мелком ремонте; в достаточно широких «крестах» шляпок саморезов отвертка слабо цепляет и норовит прок-

Угловатый «обратный танто» придает мультитулу некий техногенный облик



Назначение этого инструмента каждый понимает по своему



По сравнению с мультитулами других производителей угол расхождения рукоятей модели Freehand ограничен





К широкой плоской отвертке с бутылочной открывалкой никаких претензий нет



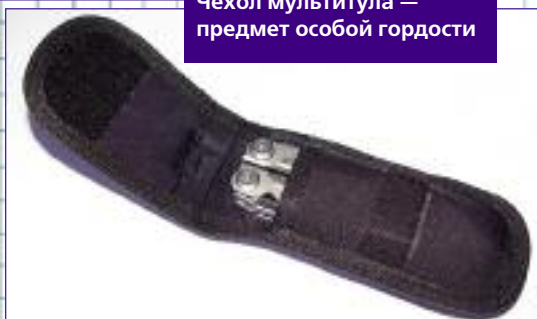
Оригинальный консервный ключ —

для смекалистых пользователей

Между всеми инструментами, каркасом и шляпками осевых винтов установлены тонкие металлические шайбы



Чехол мультитула — предмет особой гордости



Фигурная отвертка мультитула — Das ist Ersatz

ругиться, естественно, сильно «зализы- вая» как крест самореза, так и собствен- ные ребра. Таким образом, закрутив всего один саморез без прикладывания сильной нагрузки, автору удалось оста- вить вмятины на фигурной отвертке на- шего мультитула. Остается порекомен- довать работать с ней только по неболь- шим «беспроблемным» винтикам, нап- ример с теми, что крепят кожух систем- ного блока компьютера к каркасу.

На другой рукояти располагаются узкая плоская отвертка и консервный ключ довольно оригинального дизайна: автору не сразу удалось понять, каким образом этим ключом вскрывать консе- рвные банки. Однако, разобравшись, процесс пошел достаточно бодро, хотя операция требует несколько непривыч- ного положения кисти к банке. К приме- ру, похожий по принципу работы ключ используется на складных ножах компа- нии «Венджер». Следует также отметить, что консервный ключ, открывая банку, аккуратно отгибает край жестяной крыш- ки к бортику, превращая консервную банку в кружку туриста-«выживальщи- ка». Здесь же имеется выдвигающееся колечко, которое можно использовать для крепления страховочной цепочки или шнура — для предотвращения паде- ния инструмента с высоты или в воду или просто от утери из кармана или чехла.

Между всеми инструментами, кар- касом и шляпками осевых винтов уста- новлены тоненькие шайбы из белого ме- талла. Это, очевидно, является необходи- мым элементом конструкции, поскольку все плоскости инструментов имеют мато- вую поверхность, напоминающую обра- ботанную пескоструйкой, и единственный подвижный элемент, не имеющий с одной стороны такой шайбы — упомяну- тое выше страховочное колечко — двига- ется на шарнире гораздо труднее, чем ос- тальные детали.

Положительной особенностью конструкции мультитула является то, что пассатижи в закрытом положении пол- ностью погружаются в каркас рукояти. Это позволяет работать отвертками не испытывая дискомфорта при хвате с упором в ладонь.

Явным же недостатком, по мнению автора, является наличие мелких дета- лей, пружинок, пластиковых элемен- тов... Мультитул всегда с нами и особен- но востребован там, где нет больше ни- каких инструментов, поэтому он должен обладать абсолютной надежностью.

Относительно набора инструмен- тов выскажусь так: если бы была воз- можность произвести замену, то вме- сто большой отвертки поставил бы на- пильник с пилой по металлу, а вместо ножниц — пилу по дереву. Это является традиционным набором для большин- ства мультитулов и, действительно, на- иболее востребовано. На взгляд авто- ра, сфера применения ножниц — в ос- новном маникюр (с чем прекрасно справляются ножницы швейцарского ножа), при этом ножницы от «Фис- карс» слишком специфичны и найти им достойное применение автор не смог на протяжении пяти лет, пользуясь другим мультитулом SOG PowerLock, который оснащен ножницами такой же конструкции.

Отдельно хотелось бы отметить че- хол. Выполненный из кордуры, пошит очень аккуратно. Неоднократно прихо- дилось видеть подобные чехлы имени- тых брэндов, удивляющие своим низ- ким качеством, но в данном случае все на самом высоком уровне. Швы ровные и аккуратные, материалы на вид и на ощупь качественные, конструкция од- новременно и простая и хорошо продуманная. Подвеска рассчитана для ноше- ния как на ремне, так и на MOLLE-сов- местимом снаряжении.

ОХОТНИЧИЙ НОЖ

Охотничий нож MARK-2, клинок из нержавеющей стали марки 440C, рукоять из наборной кожи, ограничитель из нержавеющей стали

И

Закон

Действующее законодательство Украины в достаточной степени точно дает определение «холодного оружия».

На многочисленные вопросы, возникающие у читателей «Клинка» по поводу наиболее характерных признаков холодного оружия ответить непросто, но продемонстрировать «ход мысли» на конкретных примерах все-таки возможно.

Мы попытаемся сделать это на примере изделий фирмы Carl Linder, Германия, прекрасные охотничьи ножи которой широко представлены на рынке Украины.



Наличие хорошего добротного «номерного» ножа охотником всегда считалось не только в порядке вещей, но и престижным.

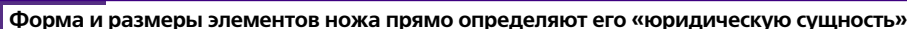
Как же в Украине определяют, что является холодным оружием?

В 1999 году криминалистами Украины разработан, принят к пользованию и служит руководством специальный документ, который называется «Методика криминалистического исследования холодного оружия и конструктивно схожих с ним изделий».

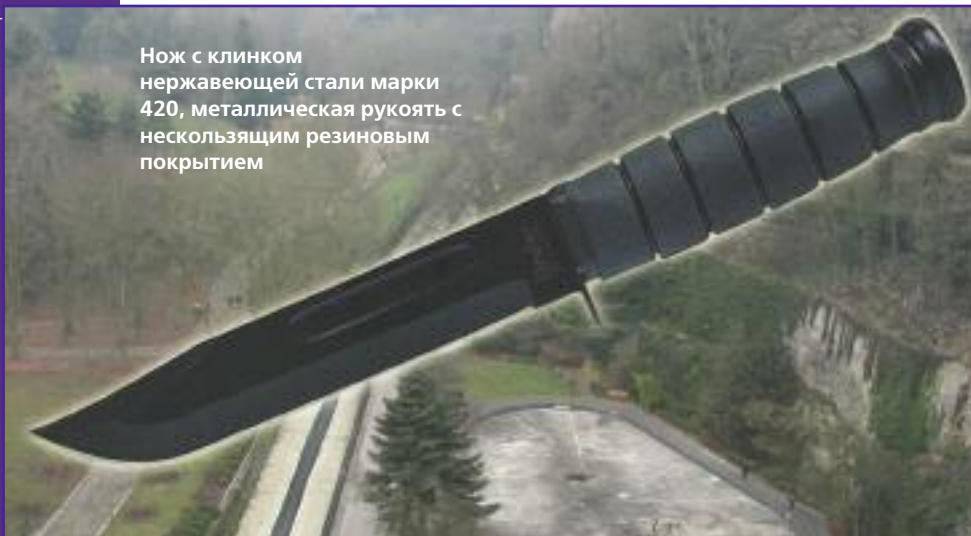
Согласно этому документу, холодным оружием считается предмет или устройство, конструктивно предназначенное и по своим свойствам пригодное для неоднократного нанесения тяжких телесных повреждений

Все, что касается оборота холодного оружия в целом и права гражданина на владение тем или иным его видом, регламентируется, в следующих документах:

- Конституция Украины;
- Закон «О милиции»;
- Криминальный Кодекс Украины;
- Приказ МВД № 622 (действует временно до принятия «полноценного» закона Украины);
- Наставление о деятельности экспертно-криминалистической службы МВД Украины (приказ МВД № 682);
- Закон «О судебной экспертизе»;
- Методика криминалистического исследования холодного оружия и конструктивно схожих с ним изделий.



Охотничий нож «Cheyenne1», клинок из нержавеющей стали марки 440А, рукоять из пропитанного дерева, ограничитель из нержавеющей стали



Нож с клинком
нержавеющей стали марки
420, металлическая рукоять с
нескользящим резиновым
покрытием

Думается, что в перспективе при



Охотничьи ножи

принятии закона об оружии следовало бы все-таки учесть, что упор в ноже — это элемент, препятствующий соскальзыванию ладони на острое лезвие, в охотничьем ноже, например, при разделке трофея, в том случае, когда рукоять оказывается в крови и жиру. Вообще говоря, наличие упора ведь исторически обусловлено стремлением повысить травмобезопасность такого инструмента, как нож.

Если говорить о твердости стали, то следует помнить, что все ведущие мировые производители ножевой продукции акцентируют внимание потребителя на использовании ими при производстве клинков новых современных высокопрочных марок сталей. И достаточно высокая твердость клинка фактически становится международным стандартом.

Насколько все-таки целесообразно наличие многочисленных ограничений на ножевую продукцию, существенно «урезающих» ассортимент отечественных магазинов (или делает торговлю в многочисленных торговых точках незаконной, а законопослушных граждан, требующих соответствующее заключение, что покупаемый нож не является холодным оружием, «выставляет» занудами и буквоедами) в отношении именно высококачественных изделий, предназначенных для выполнения тяжелой работы и одновременно безопасных в использовании?

2. Пригодность для неоднократ-

ного поражения цели:

- наличие упора или ограничителя;
- прочность конструкции и соединений всех частей ножа;
- удобство удерживания ножа в руке при нанесении ударов с разных направлений;
- возможность неоднократного использования.

Честно говоря, читая этот пункт, действительно представляешь качественный охотничий нож, созданный для того, чтобы несколько десятилетий верой и правдой служить своему владельцу и его детям и внукам!

И уже не хочется «смотреть в сторону» некоторых изготовителей, в погоне за «гарантированной» реализацией своей продукции снижающими твердость вплоть до нижней границы «приличия», уменьшающих толщину клинка, а, соответственно, и прочность, и «под занавес» избавляющихся от упора.

3. Минимальная длина клинка — не менее 90 мм.

Что такое нож с 90-мм клинком? Для чего он пригоден? Думаю, каждый ответит на этот вопрос сам, и далеко не факт, что ответ будет нести положительный эмоциональный оттенок...

4. Минимальная толщина клинка (в самом толстом месте) — не менее 2,6 мм.

А ведь тяжесть ранения во многом зависит от длины и ширины раневого канала, которые определяются соответству-



Классический охотничий нож, модель изготавливается в Золингене с 1908 года, клинок из нержавеющей стали марки 420

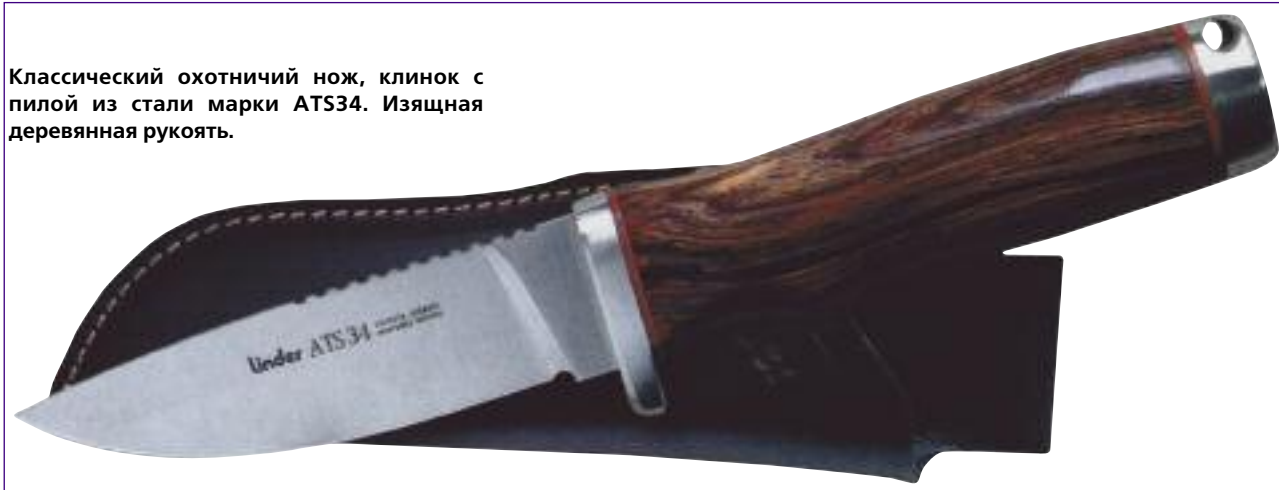
Уважаемые друзья!

Приобрести или заказать ножи производства фирмы Carl Linder, Германия, послужившие в качестве иллюстраций к данной статье, вы можете у наших партнеров и в оружейных магазинах следующих городов Украины*:

Вишневое	Шмайсер	ул. Святошинская, 40.
Житомир	Рысь	Ул. Победы, 51.
Ивано-Франковск	Крук	ул. Незалежности, 37.
Киев	Бастион	ул. Коминтерна, 28, Дом Быта «Столичный».
Киев	Зброя	ул. Красноармейская, 108.
Киев	Калибр	ул. Щербакова, 45А
Киев	Спорт Лайн	пр-т Героев Сталинграда, 8.
Луцк	Волинь-Зброя	ул. К.Савуры, 41.
Львов	Мисливець	ул. Валова, 13.
Севастополь	Клуб Путешественников	ул. Генерала Хрусталева, 173.
Северодонецк	Кречет	ул. Ленина, 51.
Тернополь	Мисливець	ул. Мазепы, 2.
Черновцы	Рысь	ул. Герцена, 3.

*При необходимости вы легко осуществите заказ понравившихся вам изделий и через другие оружейные магазины с помощью фирмы Эколог, Киев. Необходимая вам информация находится на стр. 2 журнала КЛИНОК!

Классический охотничий нож, клинок с пилой из стали марки ATS34. Изящная деревянная рукоять.



Модель Linder Mark 1 — традиционный охотничий нож американского типа



Модель Kentucky Bowie



Скиннер Linder Cheyenne 2 с клинком из относительно «мягкой» стали 440A с содержанием углерода 0,65–0,75%.

ющими габаритами клинка, а возможно, еще и формой bolstera (если оживальной формы — прекрасно зайдет в рану вслед за клинком). Таким образом, нож без упора при сильном колющем ударе может войти в «цель» на большую глубину, в прямом смысле слова — по самую рукоять, чем нож с упором, который в данном случае играет роль ограничителя.

Безусловно, тонкий клинок более удобен для бытовых условий эксплуатации, им гораздо удобнее нарезать продукты, овощи, мясо, осуществлять разделку и др., но при всех своих положительных качествах он обладает одним существенным недостатком: тонкий клинок означает меньшую прочность. «Ширпотреб» можно не жалеть, а вот сломать дорогой нож — обидно.

5. Минимальная твердость металла клинка — 50 HRC (для коррозионностойкой стали — 45 HRC).

Дитмар Польш, автор известной книги «Современные боевые ножи» утверждает, что «Решающим фактором для того, чтобы сталь хорошо держала заточку, является, разумеется, ее твердость, указываемая в единицах по шкале Роквелла... Твердость по Роквеллу современной стали для клинков составляет 54–62 HRC. Правила достижения определенной твердости для того или иного сорта стали определяют, в зависимости от сплава, способность стали держать заточку. Селективная твердость, то есть сочетание в клинке частей с различной степенью твердости, еще больше улучшают его качество, например, когда лезвие имеет большую твердость, чем обух клинка. Такое удачное сочетание объединяет твердое и острое лезвие, способное хорошо держать заточку, с более гибким обухом, способным лучше противостоять поперечным нагрузкам...»

Таким образом, хорошим тоном у мировых производителей ножей стало изготовление клинков с повышенной твердостью и гибкостью — из сталей таких марок как ATS-34, 154СМ или новой порошковой стали австрийского производства Bohler M390 Microclean, активно

применяемой в промышленности, в частности, для изготовления пресс-форм. Эта сталь обладает высокой коррозионной и износостойкостью. При этом заявленная твердость клинков ножей, например, фирмы Carl Linder серии Powderit 2, изготавливаемых из этой стали, составляет 60 HRC! Состав стали следующий: углерода — 1,9%, кремния — 0,7%, марганца — 0,3%, хрома — 20%, молибдена — 1%, ванадия — 4% и 0,6% вольфрама. Другая серия ножей Carl Linder — Super Edge 1-4, «четвертый» представитель которой (скиннер) стал победителем конкурса International Knife Award, проходившего в рамках международной оружейной выставки IWA в 2005 году — изготавливается из гораздо более «раскрученной» стали марки ATS-34, и обладает не меньшей твердостью. Состав стали ATS-34 следующий: углерода — 1,05%, хрома — 14%, молибдена — 4%, марганца — 0,4%, фосфора — 0,03%, кремния — 0,35%, серы — 0,02%.

Кстати, если судить с позиции качества ножей, то в 2006 и 2007 годах победителями International Knife Award также становились ножи Carl Linder: модель Kentucky Bowie с клинком из стали 440C (состав: углерода — 0,95-1,2%, хрома — 16-18%, молибдена — 0,75%, марганца — 1%) и Nicker с клинком из ATS-34. Такого успеха в течение трех лет подряд компания Carl Linder, отметившая в прошлом году свой 100-летний юбилей, достигла, реализуя три основных направления в своей деятельности: «Практичность», «История» и «Классика».

6. Угол заточки режущей кромки лезвия — не более 25 ± 5 град.

А если владельцу нож необходим для разделки трофея — лося, кабана и др. дичи, то угол заточки следует вывести под 35-40 градусов, если нож будет применяться только для нарезки колбасы, сала, хлеба на воскресном загородном пикнике, такой нож затачивают под углом 25-30 градусов.

Как результат, некоторые производители сразу затачивают свои ножи под углом 40-50 градусов, некоторые только обозначают заточку, обходя, таким образом, этот нюанс. Но другие держат марку: «нож из коробки» должен легко резать бумагу на весу и брить предплечье!

Приведенные выше данные являются достаточно общими.

Как это не парадоксально, но действующее законодательство Украины в настоящее время признает холодным оружием именно качественно сделанный, прекрасно оформленный нож, выполненный с соблюдением всех требований к возможности его травмо-безопасного использования, что несомненно, повышает его привлекательность в глазах владельца и...

И значимость владельца в глазах его друзей...



Знаменитая серия охотничьих ножей Linder Super Edge.



Прекрасный подарочный набор, выпущенный ограниченной серией — танта с цуба



Новинка 2009 года фирмы Carl Linder — охотничий нож Powderit 2



Инструмент

ИЗ

инструментов



Александр МАРЬЯНКО, иллюстрации предоставлены автором

Ученый и философ Гелен во II веке до н.э. отождествлял руку с высшей способностью — способностью мышления. Он называл кисть руки «инструментом из инструментов». Поэтому и любая разновидность ручного инструмента в той или иной мере приспособлена к анатомическому строению главного инструмента человека — его руки.

Зарождение эргономики

Нож — древнейший ручной инструмент — является продуктом многовековой эволюции, в процессе которой совершенствовались все его рабочие свойства, в том числе соответствие форме руки владельца и ее характерным движениям. Однако многим разработчикам ножей просто не приходит в голову рассматривать систему «рука-инструмент» вне рамок однократного применения по определенному назначению, да и вообще, рассматривать ее, как систему. Высочайший уровень адаптивности человеческой руки до поры до времени позволял игнорировать тот очевидный факт, что важно приспособливать инструмент к руке, а не просто уповать на то, что рука сама к нему приспособится.

Научный подход к эргономике зародился в оружейном деле. Лучшим считалось то оружие, которое настолько соответствовало строению рук человека в целом и индивидуальным особенностям его владельца в частности, что требовало минимума усилий для своего применения. Чем меньше тратится усилий на манипуляции клинком, тем меньше усталость, выше безопасность, точность, быстрота и тем выше, в конечном итоге, шансы на победу.

Профессиональный или любительский?

Наше время характеризуют два принципиальных подхода к эргономике: приспособление человека к работе и приспособление работы к человеку.

В первом случае во главу угла ставится эффективность производственной деятельности. Поэтому «производственная эргономика» нашла широчайшее применение на специализированных под ограниченное число операций профессиональных ножах для ресторанов, цехов мясопереработки и прочих моделях узкой специализации, работа которыми требует развитых специфических навыков. Для того, чтобы работодатель не злоупотреблял эффективностью в ущерб здоровью работников, законодательство большинства развитых стран требует предоставление «работникам ножа» основных сведений о том, какие нагрузки могут оказаться опасными для их здоровья и привести к развитию профессиональных заболеваний.

Профессиональный инструмент является средством производства, и мировая практика выработала подход, при котором вложение в средства производства должно быть надежным. Если импортер или продавец ножей, заявленных как профессиональный инструмент, отказывается от предоставления гарантийных обязательств и послепродажной поддержки, он тем самым переводит свой товар в категорию бытового инструмента. При этом тот уровень качества, который, возможно, и обеспечивает производитель ножей, существенно обесценивается.

Во втором случае решающим фактором становится универсализм и простота применения ножа, что ложится в основу разработки ножей для широкого круга любителей. Любители, как правило, не обладают специальными навыками, связанными с осуществлением режущих работ высокой интенсивности и продолжительности, да и не планируют ими обзаводиться в перспективе. Интенсивность трудовой деятельности ножами любительского класса невысока, но более разнопланова, чем на профессиональном производстве с четким разделением труда. Поэтому эргономичность ножа любителя призвана, прежде всего, упростить работу пользователя и сделать ее максимально безопасной, в т.ч. зачастую даже за счет некоторого снижения эффективности и производительности. Кроме того, эргономика «универсализма» выходит на первый план как дополнительное качество продукта, которое можно выгодно продать. Таким образом, разница между профессиональными и бытовыми ножами заключается в двух критериях — оптимизация ножа под ограниченный перечень операций и возможности его оперативного ремонта средствами поставщика или комплектующими приспособлениями.

Это вовсе не значит, что профессиональный нож обязательно будет неудобным рядовому пользователю, а работа профи любительским ножом — малоэффективной. Дело просто в расстановке акцентов и, зачастую, ножами, рассчитанными на профессиональных пользователей, вполне эффективно работают и более-менее опытные любители.



Не уставать и не резаться

При рассмотрении эргономических свойств ножей учитываются два главных фактора: утомляемость и травмобезопасность.

Эргономика, как способ снижения утомляемости, особо важна для профессионального ножа, которым выполняются многократно повторяющиеся операции. Здесь снижение усилий манипулирования ножом до минимума означает уменьшение риска возникновения профессиональных заболеваний, рост качества и повышение производительности труда.

Травмобезопасность выступает на первый план при нерегулярном и эпизодическом разноплановом применении ножа. Однако она одинаково важна и любителям, и профессионалам. Отдельные специальности, относимые к «группам риска», оснащаются даже специальными средствами, минимизирующими риск травм, такими как кольчужные перчатки. Кроме того, при работе режущим инструментом следует обратить внимание на эргономику рабочего места. Продолжительная работа в положении стоя или сидя вредна человеку в принципе: он сутулится или подает тело вперед, при этом позвоночник деформируется, травмируя диски. Поднятые плечи и согнутые напряженные руки ведут к появлению болезненных ощущений, отвлекающих от работы, рассеивающих внимание и увеличивающих риск получения травмы.

Эргономичная рукоять

Рукояти всевозможных форм и назначения окружают человека с детства. Приобретенный опыт делает многих но-

жевых дизайнеров и пользователей «интуитивными» специалистами по эргономике: личный опыт подсказывает правильную форму рукояти ножа, исходя из характерных способов его применения.

Мероприятия в рамках реализации концепции эргономичности, связанные с уменьшением нагрузки на мышцы пояса верхних конечностей, выглядят следующим образом.

1. Уменьшение усилия, необходимого для удержания ножа за рукоять с учетом специфики выполняемых им задач за счет правильного подбора габаритов рукояти и ее формы (в т.ч. наличие и правильное расположение упоров, выступов, расширений, изгибов, колен и т.п.), а также нанесения на нее фрикционных покрытий (резиноподобные материалы, рифли и т.п.).

2. Специфическая ориентация рукояти относительно клинка, позволяющая мышцам лучезапястного сустава принимать наиболее удобное и естественное положение в ходе выполнения определенных видов работ.

3. Использование специальных материалов (в т.ч. использование упругих, энергопоглощающих и энергорассеивающих материалов в качестве материалов рукоятей, черенков и древков) минимизирующих величину ударной нагрузки, передаваемой в ходе работы с рабочей частью ножа на мышцы верхнего пояса конечностей через рукоять.

4. Минимизация очаговой ударной и динамической нагрузки на мягкие ткани и мышцы кисти руки за счет исключения использования в конструкции рукояти выступающих элементов (острых ребер, подпальцевых выемок и т.п.)



Триумф травмобезопасности на финском любительском ноже для североамериканского рынка: рукоять не только оснащена передними и задними упорами, но и рифлением боковин для надежного удержания кистью



Расширяющаяся к головке рукоять непальского ножа кукри призвана минимизировать нагрузку на кисть, связанную с удержанием ножа при рубке твердой и пружинящей горной растительности



Специфическое расширение головки в виде рыбьего хвоста, гасящий отдачу резиноподобный материал и «пистолетная» рукоять позволяет использовать этот баронг и для рубки тропической растительности, и в качестве режущего инструмента



Комбинированная рукоять этого шведского ножа из Муры позволяет обеспечить рукояти противоречивый перечень свойств: жесткую внутреннюю конструкцию и тактильную резиноподобную оболочку



Силовой прямой захват горстью рукояти мачете при выполнении размашистых движений по рубке растительности



Прецизионный захват рукояти щепотью используется на медицинских инструментах, оснащаемых гранями, для удобства позиционирования рабочей части инструмента

Базовые виды захватов

Многовековой опыт использования ручных инструментов человечеством и личный жизненный опыт его отдельного представителя позволяет последнему подобрать себе нож, что называется, «по руке». Однако размеры рук, их сила и уровень развития моторики при практическом использовании ножа зачастую ведут к совершенно различному восприятию одинаковых моделей по критерию функциональности и эргономичности.

Простое введение критериев размерности и полноты рукоятей лишь отчасти решает проблему практического подбора рукояти. Личные навыки и специфика использования ножа, заключающаяся в комбинации рубящей и режущей составляющей движения, диктует необходимость различных захватов, ориентированных на правильное позиционирование ножа, а также осуществления хода и подачи рукояти как элемента управления его рабочей частью — клинком.

К двум основным видам захватов относят силовой захват горстью и прецизионный щепотью. Комбинация этих двух основных захватов формирует основные способы удержания рукояти ножа.



Силовой обратный захват горстью — клинок направлен в сторону мизинца, режущей кромкой к лучезапястному суставу с дополнительным упором головки черена в большой палец



Силовой обратный захват горстью — клинок направлен в сторону мизинца, режущей кромкой от лучезапястного сустава

Силовой захват горстью (прямой и обратный)

Двумя основными видами подобного захвата является прямой и обратный. При этом режущая кромка ножа может располагаться в двух положениях — в сторону лучезапястного сустава и в противоположную от него сторону. При таких захватах рукоять упирается через мышцы ладони в кости мизинца и большого пальца, а противостоящие ему мышцы других пальцев

работают в качестве замка, фиксирующего положение рукояти.

Дизайн отдельных разновидностей ножей (к примеру, тычковых Т-образных кинжалов) предусматривает специфическую ориентацию клинка (в сторону, противоположную предплечью) и требует от хвата горстью выполнения еще и дополнительной функции по правильному позиционированию в пространстве полотна клинка.



Нормальный, когда подушечки четырех пальцев размещаются на рукояти вблизи короткой отводящей мышцы большого пальца, который свободно помещается поверх ногтей лунки указательного и среднего пальцев, в перехлест

По полноте захваты делят на:



Узкий, при котором удержание рукояти производится плотно сжатой ладонью — кулаком



Широкий, при котором большой палец касается только ногтевой части противостоящих пальцев или не касается их вообще

Поскольку одной из функций захвата является стабилизация положения клинка в плоскости реза, для повышения точности реза и улучшения управляемости клинка ножа применяются прецизионные разновидности захвата горстью рукояти, заключающиеся в особом расположении кисти руки на рукояти, связанном с дополнительной фиксацией обуха клинка или части рукояти, прилегающей к обуху.

К числу наиболее распространенных видов прямых прецизионных захватов горстью относятся:



Захват с упором обуха в дистальную (дальнюю) фалангу большого пальца



Захват с упором обуха или рукояти в проксимальную (ближнюю) фалангу указательного пальца



Захват с упором обуха в дистальную (дальнюю) фалангу указательного пальца



Захват с упором обуха или рукояти в головку пястной кости указательного пальца

Основные виды прецизионных захватов щепотью

Внешний захват (в позиции карандаша) используется при работе макетными ножами, скальпелями и прочими видами ножей для прецизионных работ. При подобном захвате большая часть рукоятки ножа (если она достаточно длинна) выступает за пределы ладони, за счет чего захват и получил такое наименование. Основное усилие по удержанию рукоятки несут мышцы трех пальцев — большого и указательного, а также, в меньшей степени, среднего, роль которого является вспомогательной: дистальными (дальними) фалангами большого и среднего пальца, а также дистальной и/или средней фалангой указательного пальца.



Внутренний прецизионный захват (в позиции столового ножа), при котором рукоятка находится внутри ладони, но основная нагрузка по управлению клинком приходится на те же три пальца



Прецизионный захват щепотью

Существует два основных вида прецизионных захватов щепотью, связанных с расположением клинка в сторону мизинца (внешний захват) и в противоположную от него сторону (внутренний захват).

Комбинированные захваты

Комбинированные захваты это способы удержания рукоятки ножа, в той или иной степени сочетающие требование надежного удержания рукоятки захватом горстью и прецизионного управления клинком при захвате щепотью. От прецизионных разновидностей удержания горстью они отличаются использованием не менее двух пальцев для правильного позиционирования клинка ножа.

Встречаются такие виды захватов при выполнении некоторых видов работ (например, при резьбе по дереву или декорировании кулинарных блюд), а также в отдельных разновидностях боевых искусств. Наиболее ярким примером такого захвата является удержание ножа при чистке корнеплодов — картофеля, свеклы и пр.



Нелегкий выбор

Очевидно, что идеального «опросного листа», заполнив который можно получить однозначные указания по выбору наиболее подходящего по эргоно-

Внутренний комбинированный силовой захват (в позиции смычка) использует все пять пальцев: на большой, средний и указательный ложится функция правильного позиционирования клинка, а прочие пальцы обеспечивают захват и надежное удержание рукоятки

мике конкретному пользователю ножевой рукояти, нет. Более того, — если речь идет о выборе таких специфических разновидностей ножей как мультитулы или складные многопредметные ножи, то подобный опросник просто отсечет какую бы то ни было возможность выбора, оставив пользователя с пустыми руками. Дело в том, что основные требования, предъявляемые к таким видам ножей, — компактность, надежность, инструментальная насыщенность и пр. — зачастую входят в противоречие с требованиями эргономики. Их дизайн активно эксплуатирует адаптивные способности человеческой руки, поскольку работа подобным инструментом носит, как правило, эпизодический и непродолжительный характер.

Однако, описав основные требования по эргономике ножа, можно создать персональный опросник, связанный с выбором ножа с наиболее подходящей рукоятью.

1. Общий осмотр ножа, сопоставление его внешнего вида с представлениями об удобстве работы ножом такого дизайна.

2. Захват ножа рукой, оценка удобства пользования, плотности и надежности удержания рукояти кистью руки.

3. Оценка ухудшения сцепления рукояти с ладонью при увлажнении рукояти (в т.ч. с использованием масла и жиров). Оценка риска роста травматичности при работе увлажненной рукоятью.

4. Оценка максимального усилия, возможного к приложению кистью к рукояти без риска получения травм и поломки самого ножа.

5. Сопоставление с личным опытом использования ножей, учет рекомендаций иных пользователей подобных моделей.

6. Предсказуемое поведение рукояти при длительной работе (особенно важно для необычных и оригинальных дизайнов ножей).

7. Нагрузочное тестирование — продолжительное использование ножа по назначению.

8. Стресс-тестирование — оценка свойств ножа при возможном форс-мажорном применении.

9. Тест на контактные области — окраска рукояти и оценка областей ладони, на которых будет производиться основное воздействие рукоятью.

10. Оценка простоты, удобства и безопасности транспортировки ножа, приведения его в рабочее и транспортное состояние. Повторяющиеся циклы приведения ножа в рабочее положение из транспортного и, наоборот, с комплексной оценкой безопасности и удобства.

11. Оценка оправданности и целесообразности дополнительных функциональных свойств и особенностей дизайна.

Опросник рекомендуется дополни-

**Комбинированный захват ножа со-
мелья для снятия капсулы с горлышка
бутылки**



тельно адаптировать с учетом частных потребностей пользователя и актуализировать каждые два — три года, с учетом совершенствования личных навыков пользования, получения нового опыта и развития технологий производства ножей. Аналогичные опросные листы можно легко подготовить для любого иного ручного инструмента, в том числе — средств ремонта, заточки и

правки клинка.

Человеческая рука является важнейшим органом преобразования окружающего мира. Поэтому продуманный и удобный дизайн рукояти древнейшего человеческого инструмента является принципиально важным и для профессиональной трудовой деятельности, и для любительских активностей.



Мастера клинка



Дарья НЕДАШКОВСКАЯ

Искусству владения холодным оружием издавна придавалось огромное значение. Об этом свидетельствует и ритуал наших предков, посвященный рождению в семье сына, который сохранился вплоть до XVII столетия. Когда в семье на Руси рождался сын, отец брал оголенный меч, клал его перед ребенком и говорил: «Не оставляю в наследство тебе никакого имущества, будешь владеть только тем, что добудешь этим мечом».

Еще в период становления Киевской Руси в X веке в Киеве были специально организованы фехтовальные школы. В IX – XIV столетиях военно-прикладная подготовка среди воинов Киевской Руси проходила в таких формах, как «Русские игрища» – рыцарские турниры, соревнования – «потехи».

Казацкие времена являются одной из ярчайших страниц нашей истории. Именно в те времена сложилась самобытная система военной подготовки воинов-казаков, важнейшее место в которой занимает владение холодным оружием. В казацких школах учили «...богу усердно молиться, на коне репею держаться, саблей рубить и отбиваться...»

Сабля была настолько необходимой, что ее прославляли в песнях, называя «саблей-сестрицей, нянькою родненькой, женой – панночкой – молодичей». Как истинный рыцарь, казак-запорожец отдавал предпочтение сабле, называя ее честным оружием. Запорожские казаки блестяще владели саблями. Например, винницкий полковник Иван Богун заслуженно считался лучшим фехтовальщиком Европы: он по-рыцарски бился двумя саблями в руках, побеждая в боях сразу нескольких противников.

Ростки зарождения спортивного фехтования на территории Украины относятся к концу XVIII – началу XIX столетия. С 1790 года фехтование, как обязательная дисциплина, преподавалось в



морской школе мичманов г. Николаева, а также культивировалось в Харькове, Одессе, Киеве.

Прославил родную Украину великий фехтовальщик начала XX века, харьковчанин Петр Заковорот, первый украинский чемпиона мира. В Париже в 1900 году он занял третье место, но по правилам того времени, первая пятерка получала наивысшие награды – золотые медали. Он шел впереди своего времени – развивал рискованное, стремительное и целесообразное фехтование, с активным включением в работу всех мышц. В возрасте 65 лет он победил на первом официальном чемпионате Украины в 1935 году.

Серьезный центр фехтования располагался во Львове, в то время находившемся под властью Польши. Именно в популярных львовских спортивных клубах «Легия», «Чернь», «Погонь» выросли призеры IX Олимпийских Игр в Амстердаме (1928 год) и X Олимпийских Игр в Лос-Анджелесе (1932 год) в командных соревнованиях – Адам Палее и Тадеуш Фридрих.

Фехтование в Украине неразрывно связано с именем Олимпийского чемпиона, шпажиста Григория Крисса. Он был одним из сильнейших фехтовальщиков мира в период с 1964 по 1972 год. На его счету золотая и серебряная медали Олимпийских игр (1964, 1968 годов) в личном первенстве, серебряная и бронзовая медали Олимпийских игр (1968, 1972 годов) в командных соревнованиях. На Чемпионате мира 1967 года и Олимпийских Играх 1968 года он разделил радость побед с киевлянином Иосифом Витебским.

60-70-е годы прошлого столетия были золотым веком для украинского фехтования.

В 1968 году Виктор Сидяк стал олимпийским чемпионом в командных соревнованиях на саблях. 1972 год принес Виктору Сидяку «золото» на Олимпийских Играх в личном зачете и «серебро» в командном первенстве.

Виктор Путятин стал чемпионом мира в 1967 году и серебряным призером Олимпиад 1968 и 1972 годов в командном первенстве на рапирах. Еще один

выдающийся рапирист, львовянин Василий Станкович, дважды поднимался на Олимпийский пьедестал: в 1968 и 1972 годах он завоевывал «серебро» в командном первенстве. 1972 г. принес бронзовую олимпийскую медаль в командных соревнованиях на шпаге Сергею Парамонову – чемпиону мира 1969 года в командном первенстве и серебряному призеру чемпионата мира 1972 года в личных соревнованиях. Эстафету выдающихся выступлений приняли Юрий Чиж – чемпион мира 1973, 1974 годов в командном первенстве, Анна Дмитренко, Сергей Косенко – чемпионы мира 1979 года в командных соревнованиях, Сергей Миндергасов – серебряный призер XXIV Олимпийских игр 1988 года, чемпион мира 1985, 1986, 1987, 1990 годов, Михаил Тишко – призер Игр XXIV Олимпиады (1988 год), чемпион мира 1987 года, Георгий Погосов – чемпион мира с 1983 года по 1990 год, серебряный призер Олимпийских Игр 1988 года, чемпион XXV Олимпийских Игр в командном первенстве (1992 год), Сергей Кравчук – бронзовый призер XXV Олимпийских Игр в командном первенстве (1992 год).

Навсегда останется в истории фехтования Владимир Смирнов, блестяще фехтовавший на рапире и на шпаге. Чемпион в личном зачете и серебряный призер в командных соревнованиях на рапире, бронзовый призер в командном первенстве на шпаге XXII Олимпийских игр в Москве, чемпион мира 1979, 1981 и 1982 годов, он трагически ушел из жизни на Чемпионате мира 1982 года. Его именем названа спортивная школа по фехтованию в Киеве.

С приобретением Украиной независимости, все большее число украинских фехтовальщиков получило шанс выйти на международную арену. Первый громкий успех пришел в 1992 году на Олимпийских Играх в Барселоне, где четверо украинских фехтовальщиков завоевали медали. Сергей Голубицкий, четырехкратный чемпион мира 1989, 1997, 1998, 1999 годов стал серебряным призером, Сергей Кравчук – бронзовым, а Георгий Погосов и Вадим Гутцайт стали Олимпийскими чемпионами в ко-



Владимир Лукашенко

мандном первенстве.

Начиная с 1991 года, наши спортсмены завоевали более сотни медалей на чемпионатах мира и Европы (среди взрослых, юниоров, кадетов). Бронзовая олимпийская медаль Владислава Третьяка (2004 год), золотые медали чемпионата мира Владимира Лукашенко и Натальи Конрад 2003 года, бронзовая медаль Олега Штурбабина в 2005 году, серебряные медали чемпионатов мира 2006, 2007 годов у мужской и женской сборных по шпаге и сабле – лучшее доказательство того, что Украина – страна с богатыми фехтовальными традициями и хорошими перспективами.

Сабля женская — герои!

На данный момент наилучшие результаты среди украинских фехтовальщиков показывает сборная команда женской сабли. Вот уже 4 года как девушки-саблистки не оставляют свою страну без медалей основных стартов сезона. Так, команда женской сабли в составе Ольги Харлан, Елены Хомровой, Галины Пундик и Дарьи Недашковской в 2005 году в Венгрии завоевали свою



Ольга Харлан



Елена Хомрова



Галина Пундик



Дарья Недашковская



Ольга Жовнир



2006 год, Турин



первую медаль на Чемпионате Европы – бронзовую. В 2007 году девушки в составе Ольги Харлан, Елены Хомровой, Га-

лины Пундик и Нины Козловой завоевали «серебро» Европейского чемпионата в Генте. В том же 2007 году и тем же составом была завоевана серебряная медаль Чемпионата Мира в Санкт-Петербурге, которая и стала фактически путевкой на Олимпийские Игры. На протяжении олимпийского цикла команда женской сабли завоевала немало наград на командных этапах серии Гран-при, а в преддверии Олимпиады стала вновь серебряной призеркой Чемпионата Европы

2008 года в Киеве. Особо следует отметить результаты Олимпиады 2008 года в Пекине: 14 августа Ольга Харлан, Елена Хомровая, Галина Пундик и Ольга Жовнир в напряженном поединке завоевали первое «золото» для Украины. На данный момент сборная Украины по фехтованию на саблях среди женщин находится на первом месте в командном мировом рейтинге.

Однако не только командой сильна наша сабля. Ольга Харлан достаточно стабильно выступает и в личном первенстве: так, только за последние 3 старта Ольга уже успела завоевать личные и «бронзу», и «серебро», а также выиграла Гран-при в Москве. На данный момент Оля находится на 4-м месте в мировом рейтинге, и уже 2 года подряд становится чемпионкой юниорского Первенства Мира.

В элиту мирового фехтования в лич-

ном зачете входит и Елена Хомровая, которая сейчас на 11-м месте в рейтинге. На ее счету и «бронза» Чемпионата Европы в Генте и звание чемпионки мира по кадетам в Трапани (Италия) в 2003 году.

Шпага мужская — хорошисты

Хорошие результаты демонстрирует и команда мужской шпаги, которая на данный момент находится на 5-м месте в мировом рейтинге. В январе шпажисты порадовали нас «серебром», завоеванным на Гран-при в Дохе (Катар), а 29 марта на командном Кубке Европы по шпаге, который разыгрывался среди европейских клубов в Хайденайме, где команда Харькова в составе Максима Хвороста, Александра Дымаря, Евгения Миргородского и Виталия Медведева заняла второе место. В финале харьковчане уступили итальянскому клубу Военно-воздушных сил «Аэронаутика Милитаре» 36:45.

В 2005 году команда мужской шпаги стала бронзовым призером Чемпионата Мира в Лейпциге, а в 2006 году подтвердила свое звание обладателей бронзовой награды на Чемпионате Мира в Турине. На Олимпийских Играх в Пекине наши шпажисты заняли 7-е место. Стабильное выступление в личных соревнованиях показывает шпажист Максим Хворост – серебряный призер Чемпионата Мира 2003 года на Кубе. В этом году Максим успел завоевать «серебро» на Гран-при в Леньяно. А совсем недавно на Этапе кубка Мира по фехтованию на шпагах среди мужчин, который проходил 27 марта 2009 года в городе Хайденайм (Германия), Игорь





Рейзлин завоевал бронзовую награду.

Шпага женская

Представительница женской шпаги Яна Шемякина перед Олимпиадой находилась на 18-й позиции мирового рейтинга. И, хотя ее выступление на Олимпиаде особо удачным назвать нельзя (18-е место), в сезоне 2007-2008 гг. Яна дважды становилась бронзовой, а один раз серебряной призеркой турниров категории «А».

Рапира мужская — надежда!

Довольно долго не могли порадовать украинских болельщиков выступления мужской рапиры. Времена Голубицкого канули в лету, а украинская рапира на добрый десяток лет забыла о мировых и европейских медалях. Первый сигнал о возрождении этого вида оружия в нашей стране прозвучал в 2007 году, когда Георгий Лопатенко на юниорском первенстве Мира завоевал бронзу. Две следующих награды в юниорских первенствах принадлежали Андрею Погребняку. Именно он, завоевав бронзу в юниорском Первенстве Европы 2007 года в Праге, стал победителем этапа Кубка Мира среди юниоров в Лешно. А самой значимой наградой до этого момента для Украины стала «бронза» того же Погребняка на Чемпионате Европы по фехтованию 2008 г. в Киеве.

Однако, несмотря на личные результаты, в команде ребятам не везло. Дважды становились они четвертыми. Первый раз в «бронзовой» для Погребняка Праге, второй раз — на Первенстве Мира в Ачириале. На «взрослой» Европе в Киеве, несмотря на хороший результат личных соревнований (Погребняк — третий, Богдан Гуриненко — восьмой), команда оказалась только на 11-м месте.

Предвидеть триумф команды рапиристов на юниорском первенстве Европы в Амстердаме, наверное, никто не мог. После победы в полуфинале над командой Польши (45:37) у всех появи-

лась только одна мысль: «Ура, рапира не займет четвертое место». Однако уже в середине финальной встречи с командой России украинцы начали серьезно заявлять свои претензии на «золото»: шутка ли, разрыв более 10 уколов в пользу Украины. Стабильное фехтование наши ребята показывали вплоть до последних двух боев, когда всего за две «трехминутки» счет превратился в равный. Немало заставил всех болельщиков понервничать и розыгрыш приоритета (кстати, оказавшегося на стороне Украины) и нанесение Ростиславом Герциком последнего решающего сорок третьего укола.

Рапира женская

Хороший результат в сезоне 2008-2009 гг. начала показывать юниорская женская рапира. Анастасия Московская завоевала бронзовую медаль на юниорском Первенстве Европы в Амстердаме в 2008 г. В четвертьфинальном бою Анастасия победила свою соотечественницу Екатерину Ченцову 15:14, а в полуфинале уступила польке Марте Люсбинской 8:15.

Претендовала на медаль на этом турнире и Екатерина Деордиева, однако в одной четвертой финала ее выбила из борьбы будущая обладательница серебра Марта Люсбинска 7:15.

Также на турнире категории «А», который проходил в конце ноября 2008 года в Лешно, Анастасия Московская завоевала «золото», а Екатерина Ченцова — «бронзу».

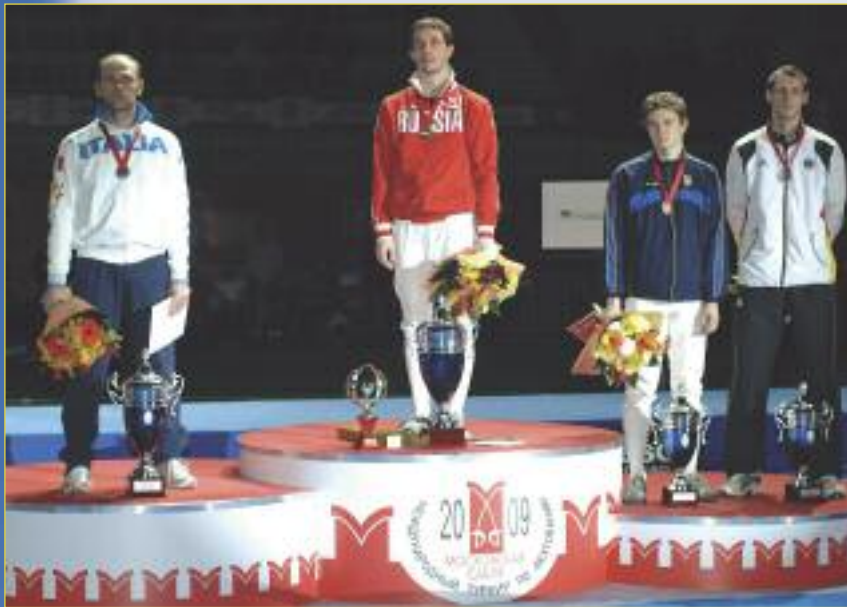
Сабля мужская

Вот уже 6 лет украинские саблисты показывают высокий класс фехтования на международной арене. В 2003 году Владимир Лукашенко стал чемпионом Мира в Гаване, а команда мужской сабли в составе Владимира Лукашенко, Владислава Третьяка, Олега Штурбабины и Дмитрия Бойко завоевала бронзо-



Андрей Погребняк





Дмитрий Бойко



Бой Бойко и Ковалева



вую награду. В олимпийском цикле 2003-2004 гг. на их счету не одна медаль командных этапов серии Гран-при, а Владимир Лукашенко в том сезоне стал обладателем Кубка Мира. На Олимпиаде 2004 г. в Афинах Владислав Третьяк поднимается на третью ступень пьедестала почета, а команда заняла шестое место.

В 2005 году в Лейпциге Олег Штурбабин становится бронзовым призером Чемпионата Мира, а годом позже в Турине команда мужской сабли завоевывает мировое «серебро».

В 2007 году команда саблистов в составе Владимира Лукашенко, Олега Штурбабина, Владислава Третьяка и Дмитрия Бойко удостоиваются звания «Команда года», оставляя позади себя номинированных на эту же награду сборную команду Украины по футболу.

Не перечислить всех личных наград наших спортсменов на этапах Кубка Мира по фехтованию, но хочется сказать про последнюю: 12 февраля в Москве на ежегодном международном турнире серии Гран-при по фехтованию «Московская сабля» Олег Штурбабин завоевал бронзовую награду. В 1/32 финала Олег обыграл француза Николя Лопеса 15:11, в 1/16 победил китайца Ксао Евей 15:10, в 1/8 одержал победу над еще одним французом Вуг Александре 15:13, в 1/4 с разгромным счетом обыграл итальянца Альдо Монтано 15:8 и в полуфинале уступил итальянцу Пасторе Джанпрьеро 7:15.

Высокие результаты показывает юниорское и кадетское сабельное фехтование. «Бронзой» для команды Украины завершился юниорский Чемпионат

Европы по фехтованию, который проходил со 2 по 8 ноября 2008 года в Амстердаме (Голландия). Команда саблистов в составе Дмитрия Пундика, Андрея Тринкаля, Никиты Никиткина и Михаила Склонного, одержав победу над командой Беларуси со счетом 45:31, поднялась на третью ступеньку пьедестала.

В 1/4 финала украинцы победили команду России 45:39, а в полуфинале проиграли венграм 39:45.

На кадетском Первенстве Европе, которое проходило с 2 по 7 марта 2009 года во французском городе Бурж, команда мужской сабли в составе Ивана Никитина, Евгения Стаценко, Алексея Стаценко и Юрия Цапа завоевала бронзовую награду.

В 1/4 финала украинцы победили команду Белоруссии со счетом 45:37, а в полуфинале уступили венграм 42:45.

Встреча за бронзовую награду с командой Германии была более чем напряженной. Уже со второго боя встречи немцы вырвались вперед на два удара (10:8) и сохраняли этот разрыв вплоть



до окончания шестого поединка, когда Юра Цап нанес 6 ударов Максимилиану Киндлеру, сократив тем самым разрыв до одного удара в пользу Германии: 30:29. Однако на этом «подтягивании» удача перестала улыбаться украинцам, и по прошествии еще двух поединков разрыв увеличился до 4-х ударов. Таким образом, на последний поединок Евгений Стаценко выходил со счетом 36:40. Но Женя смог выиграть у Максимилиана Киндлера со счетом 9:4, завоевав, таким образом, «бронзу» для себя и своей команды.

Национальная Федерация

Национальная Федерация фехтования Украины (НФФУ) может гордиться не только своими талантливыми спортсменами, но и своей международной деятельностью. Именно благодаря Федерации фехтования Украине было подарено самое яркое спортивное событие 2008 года – Чемпионат Европы по фехтованию 2008 г. в Киеве. Организация соревнований была на высочайшем уровне, а сами организаторы получили благодарность от Европейской Конфедерации Фехтования!

Не менее успешно под эгидой Федерации проводятся три ежегодных этапа кубка Мира среди юниоров: каждый год девочки-шпажистки из более чем 13-и стран показывают свое мастерство на турнире «Золотые Ворота» в Киеве, а за Кубок Одессы борются саблисты и саблистки из более чем 16-и стран.

На данный момент одной из самых главных фигур в мировом фехтовании является бывший исполнительный секретарь, а ныне вице-президент НФФУ Максим Парамонов, который в январе

2009 года был назначен генеральным секретарем Международной федерации фехтования (FIE).

Впервые в истории мирового фехтования украинец занимает столь высокий пост в Международной федерации фехтования. Более того, столь высоких назначений не удавалось не только представителям Украины, а и представителям всего бывшего СССР.

Вот уже три года подряд НФФУ принимает активное участие в различных рекламных акциях, популяризирующих фехтование. Уже традиционно осень фехтовальщики вместе с другими видами спорта встречают на Майдане Незалежности, празднуя День физкультурника. Особенно приятно отметить участие Федерации именно в данном мероприятии, поскольку уже три года подряд стенд НФФУ является наиболее ярким и посещаемым стендом на этом празднике.

Кроме того, не первый год НФФУ принимает участие в ежегодной специализированной выставке «Мастер Клинок». В рамках Выставки, проходившей в апреле 2009 года, на стенде НФФУ демонстрировались спортивное фехтовальное оружие и экипировка, а всем желающим ощутить дух спортивного фехтования, была предоставлена возможность понаблюдать за первенством СДЮШОР «Динамо» по фехтованию. Четыре дня подряд девушки и юноши сражались в трех видах оружия за призы от ООО «Редакция журнала «Оружие и Охота» – организатора выставки «Мастер Клинок». Эмоциональное и красочное зрелище фехтовальных поединков, несомненно, доставило удовольствие и массу положительных эмоций, как самим фехтовальщикам, так и зрителям.



Максим Парамонов



Юных фехтовальщиков награждает генеральный директор журнала «Клинок» Юрий Степанович Папков



«Мастер Клинок» 2009 Сабельный турнир

РОСЛАНД



В рамках проведения выставок «Мастер Клинок» уже стали традиционными выступления представителей военно-исторического клуба «Росичи», демонстрирующих искусство владения историческим холодным оружием: бои в доспехах, бои на саблях и других его видах.

Бой в доспехах не нуждается в предварительном объявлении по микрофону: уже первые звуки ударов металла о металл сами по себе привлекают внимание зрителей. Последние, наблюдая за боем, искренне удивляются тому, как можно рубиться в течение нескольких часов, когда в этих доспехах тяжело даже просто стоять, не говоря уже о том, чтобы ходить в них, а тем более биться...

И для того, чтобы передать свои ощущения, бойцы клуба «Росичи» в перерывах между поединками разрешали всем желающим примерить на себя кольчуги и шлемы, давая прочувствовать всю тяжесть рыцарских доспехов.

Некоторые поединки проходили без защиты тела. Перчатка да наруч — вот и вся защита бойца от стального клинка противника. Остальное за его умением уворачиваться и парировать удары.

Кроме показательных выступлений клуба «Росичи», в рамках выставки «Мастер Клинок» проходил сабельный турнир, участники которого демонстрировали свое мастерство владения саблями в

захватывающем динамичном поединке.

Нередко довольно сложной задачей для участников показательных выступлений является не столько победить противника, сколько выйти на ковер под взглядами многочисленных зрителей, игнорировать их скепсис и отдельные реплики в свой адрес, не обращать внимания на вспышки фотоаппаратов и прочие внешние раздражители, а быть полностью сконцентрированным на противнике и внимательно слушать команды судьи.

Как известно, сабли, которыми фехтуют на турнире, не имеют заточки лезвия, но даже затупленным оружием можно нанести своему оппоненту серьезную травму. Поэтому все участники турнира должны обладать хорошо поставленным ударом с «мягким» касанием противника без нанесения тяжелых последствий. А новые участники турнира, выразившие желание принять в нем участие, в обязательном порядке проходят отборочный бой с судьей турнира, который и выявляет их умение именно не травмировать партнера в поединке.

В этом случае судья, еще задолго до турнира, объясняет претенденту все правила, расспрашивает его об особенностях тренировочного процесса и участия в других подобных мероприятиях. Далее следует практический зачет — поединок с судьей. При этом судья не ставит себе целью победить претендента или оценить уровень его мастерства. Задача стоит — выяснить особенности техники нанесения ударов и вероятность нанесения серьезных травм в ходе турнирного поединка. Для этого иногда судья специально не отбивает удар испытуемого с целью «на своей шкуре» прочувствовать его умение придерживать удар. Случается, что еще до начала турнира появляются травмы... у судьи.

После пробного боя судья выносит

решение — может ли претендент принимать участие в турнире. Только после этого регистрируются участники, и расписывается турнирная таблица. Естественно, что те, кто уже раньше принимал участие в турнирах, от повторного допуска освобождаются.

В сабельном поединке на головы участники надевают шлемы, но часто партнеры изъявляют желание провести бой без шлемов, тогда удары в голову не наносятся.

Бой «за очки» длится до тех пор, пока один из участников не нанесет противнику 5 ударов. Такие поединки могут завершиться достаточно быстро, а могут и затянуться, поэтому участникам турнира необходимо не только научиться атаковать, защищаться, но и строить индивидуальную тактику боя против каждого из противников.

Иногда, когда бой затягивается, преимущество оказывается на стороне того, кто сумел правильно распределить свои силы. Бывает, что противники долго не могут набрать достаточное количество очков для победы и руки часто опускаются как в прямом, так и в переносном смысле. Бывает, что равные по уровню мастерства бойцы настолько устают, что оказываются не в состоянии быстро и точно наносить удары, что заставляет их применять различные технические хитрости и работать фактически на износ.

На турнире, прошедшем в рамках выставки «Мастер Клинок-2009», победу одержал Дмитрий Зубко, второе место занял участник из Винницы Антон Нестерович, третье место досталось Александру Харченко.

Хотелось бы также отметить нового участника, а если быть точнее, то участницу турнира, — рыжеволосую девушку Анну. Год назад она впервые посетила выставку «Мастер Клинок». Увидев выс-

тупления бойцов, Аня всерьез заинтересовалась темой исторического оружия и стала заниматься в клубе «Росичи». Тренируясь целый год и, достигнув определенных успехов, она приняла участие в турнире на нынешней выставке. Никаких поблажек девушке не давалось и пусть в ходе турнира она оказалась далека от лидерства, все же сумела доказать, что девушка может взять в руки саблю и показать свое умение! Бои с участием Анны вызывали настоящий ажиотаж у зрителей и, безусловно, приз зрительский симпатий достался именно ей...

До встречи на следующем турнире!



Развитие специально-колющего оружия

Продолжение. Начало см. на стр. 50

Очевидно, что во всех этих тонко предусмотренных условиях употребления пики, лежит снова чисто рыцарский взгляд на кавалерию, не имеющий ничего общего с тем специально-колющим оружием, которое в современной ему восточной коннице действительно было «царицей»; отсюда-то, очевидно, из восточной конницы Монтекули и позаимствовал это название: ведь нельзя же, в самом деле, допустить, чтобы он дал это громкое название такому оружию, которое требовало, по его же собственному мнению, столь исключительных условий боевой обстановки для его употребления.

И действительно, мы знаем, что восточная конница в соблюдении подобных условий не нуждалась и делала свои славные дела на всякой местности и на всяком (относительно, конечно) грунте и без всякой поддержки со стороны кирасир. Следовательно, этот авторитет, по совершенно справедливому указанию противников пики, положительно к нам не подходящ, так как он имеет отношение лишь к рыцарской пике; у нас же идет речь об обыкновенном специально-колющем оружии восточного образца.

Между тем, европейские конницы,

вооружившись вместо пик шпагами, последовали примеру Густава Адольфа только по внешности, не уловив той духовной энергии, с которой он послал свои кавалерийские части в атаку, а потому и это, принятое ими, облегченное колющее оружие (шпага, палаш) не сразу могло искоренить существовавшие тогда в отношении употребления конницы предрассудки (за исключением, впрочем, тех случаев, когда во главе конниц являются такие знаменитые вожди, как Кромвель, Тюренн и т.п.). И долго еще европейская кавалерия, колеблясь то в одну сторону (холодное оружие и подвижность), то — в другую (увлечение стрельбы с коня), никак не может попасть на настоящий свой путь.

В начале XVIII столетия наиболее сильные толчки к надлежащему употреблению кавалерии в бою дают: русский Император Петр I, Великий, шведский король Карл XII и, наконец, Маршал Саксонский (последний, впрочем, дает этому делу толчок более в качестве писателя, чем — полководца).

Так, например, мы совершенно не видим в составе его конницы так называемой тяжелой кавалерии (кирасир), которая была введена в русской конни-

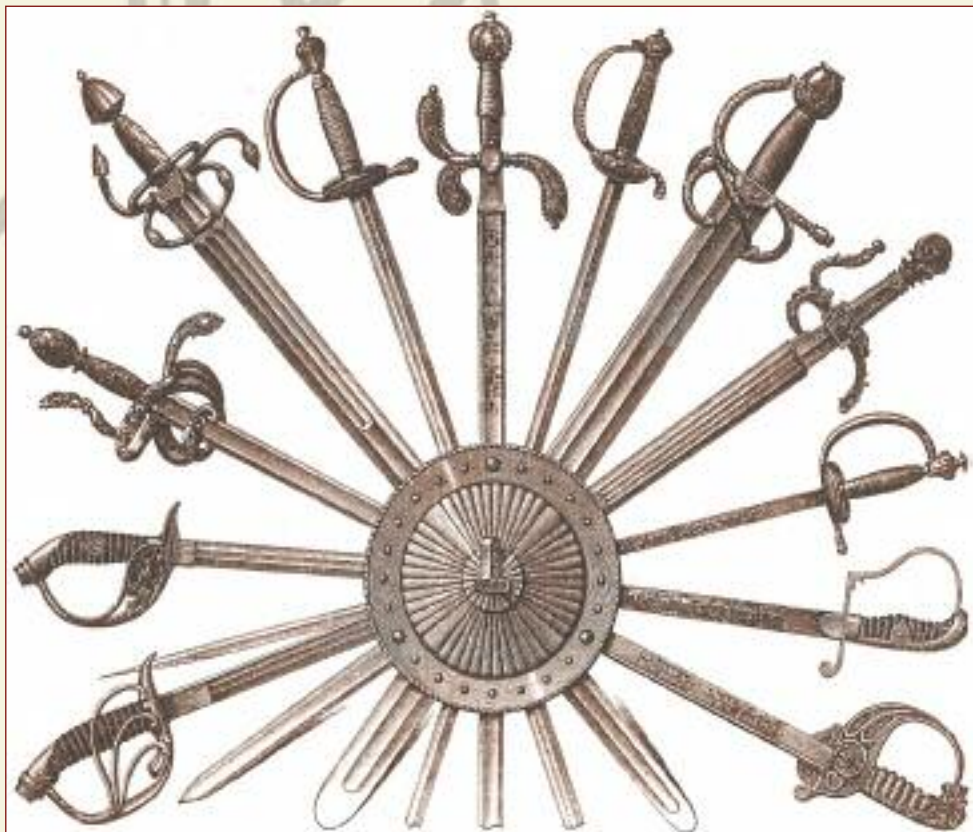
це лишь впоследствии, при Анне Иоановне (1731 г.). При формировании гусарских полков (число коих было различно — от 1 до 6) хотя и приняты были за образец венгерские легкие войска, но нашим гусарам вместо венгерской Stosssdeggen была присвоена пика сначала на весь состав (1709 г.), а потом (1720 г.) — на две трети его.

Таким образом, гусарские полки (вместе с прочими легкоконными полками украинской ландмилиции) как по их составу (сербы, молдаване, валахи и венгерцы), так и по вооружению (пики), скорее всего, могли напоминать собою иррегулярные наши войска, чем европейские (регулярные) части. Вся прочая регулярная кавалерия была драгунского типа, т.е. создана исключительно по образцу европейской конницы.

Драгуны были вооружены мушкетями, длинными прямыми шпагами или палашами и пистолетами. Остальная, затем петровская конница, по составу своему самая многочисленная (около 2/3 всего состава), состояла из иррегулярных частей, в которые входили казаки: донские, малороссийские, волжские, терские, гребенские и др. Всего иррегулярных всадников было около 125 тысяч (одних донских казаков около 20 тысяч), тогда как регулярной кавалерии, круглым числом, было всего не более 55 тысяч. Громадное большинство частей иррегулярной кавалерии было вооружено пиками, мушкетами (или даже штуцерами) и саблями.

О том, что наша казачья пика, по способу действия ее, принадлежит к восточному типу, мы скажем в своем месте, а пока заметим только, что казаки со своею пикою еще в те времена действовали, как известно вполне успешно, не разбирая ни местности, ни формы кирасир. Словом, употребление этого оружия происходило у нас именно вне тех условий, без выполнения которых немецкий авторитет (Монтекули) признает у себя за пикою не только бесполезность, но даже вред. Стало быть, во всяком случае, наша казачья пика, уже по одним этим признакам, более походит на ту, которую Монтекули называет *la reine des armes*, чем на такую, которая признается им, при отсутствии известных условий, «излишнею».

Итак, русская конница петровских времен, выступая во главе со своим Ве-



ликим Преобразователем, на великое историческое поприще, взамен бесконечно разнообразных видов европейской кавалерии, состояла, собственно говоря, только из двух главных родов: драгун, вооруженных мушкетами, шпатами или палашами, и казаков, вооруженных пиками, мушкетами и саблями.

Здесь мы позволим себе обратить внимание на то, что такое собственно «драгуны» и почему именно гений Петра Великого остановился на этом, а не каком либо другом роде европейской кавалерии.

Драгуны — как в первобытный период их появления (часть пехоты, посаженная в известных случаях на коней), так и в последующие времена (кавалерия, приспособленная по преимуществу к ведению боя в пешем строю) есть, безусловно, продукт оседлых народов, сильных своим естественным пешим строем. Отдаленные типы драгунской конницы встречаем мы с незапамятных времен у ассирийцев, вавилонян, впоследствии у греков и римлян.

Александр Македонский для поддержки своей конницы, — в предположении, что она может наткнуться на сильного противника, — сажал часть своей пехоты на коней. Впоследствии он учредил димахов — род конницы, обученной действовать в пешем строю. Но с исторической точки зрения или вернее с точки зрения развития конницы оседлых народов, определение это едва ли можно считать верным. Дело в том, что оседлые народы, соединившиеся в более или менее значительные политические центры, уже по природе своей являются не столько кавалеристами, сколько пехотинцами. Следовательно, если они и создают у себя таких всадников, которые в случае надобности могли спешиваться, то последних нельзя еще назвать кавалеристами в строгом смысле этого слова. Это скорее — пехотинцы, обученные действовать по конному.

Поэтому, казалось бы, в отношении таких всадников правильнее было бы сказать, что это — род пехоты, обученной действовать в конном строю.

Подобная пехота встречается и у Аннибала (кельтиберы) и у римлян (дезульторы).

В средние века во время крестовых походов, когда рыцарям пришлось встретиться с более разнообразной боевой обстановкой, начинают спешиваться и европейские всадники, сражавшиеся прежде исключительно на коне.

Спешивание это является настолько существенным историческим актом в жизни европейских народов, что оно

дает толчок надлежащему развитию военного искусства на Западе и способствует возрождению там естественного рода оружия (пехоты). Наконец, та же конная пехота (т.е. такое войско, которое производит свои быстрые налеты на конях, в бою же действует пешком) появляется во второй половине XVI века во Франции, при Франциске I, который в 1530 году отдал приказ, повелевающий всех пеших стрелков посадить на коней.

Вскоре стрелки эти, вместо имеющих у них в то время луков, получили огнестрельное оружие, и с тех пор, вероятно, удержалось за ними название «драгуны» (если только происхождение этого слова от мифологического дракона, изрыгающего из пасти своей пламя, — считать правильным).

Вольтер в своем сочинении говорит: «Происхождение слова драгун следует искать в том, что при маршале Бриссаке, учредившем этот корпус в пьемонтскую компанию, на штандартах названных войск имелось изображение дракона».

У генерала Пузыревского также имеется указание на то, что «драгуны сперва назывались конными аркебузирами, впоследствии знамя (изображавшее дракона) дало название солдатам».

Отсюда как название драгун, так и тип драгунской конницы распространились во все государства Европы.

Таким образом, драгунская конница по своему происхождению, назначению, названию и, наконец, по сущности своего вооружения (главное оружие — мушкет, впоследствии винтовка) есть, прежде всего, представитель огнестрельного оружия в пешем строю; в частности же, конница эта была обучена (и чем дальше, тем лучше) действию, в случае надобности, и в конном строю с нанесением ударов холодным оружием. Мы знаем, что в последствии, с развитием в этой «конной пехоте» кавалерийского духа, она приобретает все больше и больше значение и, наконец, становится исключительным универсальным родом оружия оседлых народов, как способная действовать одинаково (или почти одинаково) как в пешем, так и в конном строю, на местности пересеченной и ровной.

На этом универсальном в то время оружию Петр Великий и остановился.

Правда, что драгуны как по сложности своего вооружения (мушкет, пистолет, шпата или палаш, иногда топор), так и по духу их обучения (действие в спешенном строю), далеко уступали так называемой легкой коннице в сторожевой службе, разведывании, нечаянных



нападениях и тому подобных действиях, требующих большей подвижности и, следовательно, большого проявления чисто кавалерийского духа. Но Петр I, имея в виду, с одной стороны, что ему придется вести войну на Западе (со шведами), театром которой будет служить местность по большей части пересеченная, требующая действий пехоты или же конницы в пешем строю, с другой, — принимая во внимание, что для службы, собственно на театре войны, он располагает многочисленной природной конницей в лице казаков, — останавливается совершенно рационально (сообразуясь как с современной ему исторической эпохой, так и с прочими обстоятельствами) на драгунах.

Мы назвали драгун универсальной конницей оседлых народов, т.е., другими словами, конницей природной пехоты или, что то же самое — «конной пехотой». Название это дано нами драгунам в отличии их от универсальной конницы кочевых племен, т.е. конницы природных кавалеристов или, другими словами, настоящей универсальной конницы.

Различие этих двух конниц, независимо от различия их по происхождению (одна — продукт оседлых народов, а другая — кочевых племен), выражается в следующем.

Отличительным признаком драгунской конницы является, во-первых, то обстоятельство, что она, из числа холодного вооружения, считает обыкновенно главным тот род рубящего или колющего оружия (палаш, шашка, шпага), которое представляет собой видоизменение рыцарской пики (дужка для защиты кистей

руки). Казаки же (универсальная конница кочевых племен) преимущественным своим оружием считают обыкновенно специально-колющее — пику, употребляемую ими в дело прицельно, без всяких особых приспособлений. То же самое нужно сказать и о казачьей сабле или шашке, служащей, как мы уже не раз говорили, в естественной коннице лишь дополнительным холодным оружием, нужным в известные только минуты; сабля эта (шашка), если только она настоящая казачья, и притом действительно боевая (а не парадная или почетная) всегда бывает без дужки, т.е. оружие это к фехтованию, очевидно, не приспособлено.

Вторым отличительным признаком драгунской кавалерии нужно считать то обстоятельство, что она огнестрельное свое оружие, с более или менее вероятным успехом, как в смысле действительности огня, так и нравственного его воздействия, может употреблять только в пешем строю. Тогда как казаки, благодаря своим природным, наследственным способностям владеть огнем, с успехом употребляют огнестрельное оружие не только в пешем, но и в конном строю.

Особенно выдающегося совершенства в этом последнем отношении (стрельба с коня) достигается той естественной конницей, которая поставлена историческим ходом событий в особые условия, благоприятствующие развитию стремительных атак с преимущественным ее оружием — пику (местность пересеченная, горно-лесистая — наши, напр., кавказские казаки, горцы и т.п.).

В этом последнем случае употребление в естественной коннице огнестрельного оружия, достигая весьма выдающихся результатов, как в смысле действительности огня, так и нравственного потрясения противника, вытесняет собою мало-помалу господствующее казачье оружие — пику и выдвигает на первый план мушкет (ружье); вспомогательным же, — по-прежнему, остается казачья шашка.

Наконец, нужно обратить внимание и на то, что все лучшие естественные конницы и, в особенности наши казаки, всякий раз, в случае действительной необходимости, прибегали к спешиванию.

Обстоятельство это весьма важно в смысле исторического значения этих конниц, так как оно отличает казачью конницу от всех прочих европейских пикинозных всадников, которые не только не спешивались, но даже не имели обычно огнестрельного оружия.

Интересен тот факт, что на Западе долгое время пики противостояли огнестрельному оружию. Мы, например,



видим, что все пикинеры, копейщики (впоследствии уланы) и венгерские гусары (последние даже после того, когда уже оставили свою когда-то традиционную пику) огнестрельного оружия не имели (за исключением разве, — да и то не всегда, — пистолета для личной самообороны).

Точно также и Петр Великий, приступив, по окончании шведской войны, к преобразованию своей так называемой полuirрегулярной конницы (гусары и уланы иноземных полков и украинская ландмилиция). В одной части этих конниц (от одной второй до двух третьих) оставляет пику, в другой же (от одной второй до одной третьей) — взамен пик дает карабины, пистолеты.

Между тем, казаки, будучи настоящей легкой конницей как по духу, так и по вооружению холодным оружием (специально-колющее), всегда вместе с пики имели у себя и прекрасное огнестрельное оружие, приобретая его в Турции и Швеции и даже, как мы увидим ниже, нередко опережали в этом отношении конниц всех прочих европейских народов.

Совокупность всех этих данных и заставляет нас видеть в казаках, со времен первого их появления в рядах наших войск, предвестника того именно универсального типа конницы, который европейская кавалерия вырабатывает долгим историческим опытом в течение последующих двух веков.

Что же касается драгун, то они, представляя собою после падения рыцарской эпохи и возрождения пехоты последующую грань этой последней под наименованием «конная пехота», приближающейся в последствии по типу своему все более и более к настоящей коннице, — является лишь переходным типом в направлении образования действительной универсальной конницы по образу, выработанному кочевыми племенами — природными кавалеристами.

Итак, вот с какими двумя видами конниц, — с одной стороны, драгуны,





составляющие переходный тип регулярной кавалерии, с другой, — казаки, предвестники (в смысле чисто кавалерийского духа и вооружения) настоящей универсальной конницы, — приступает наш Великий Преобразователь к выполнению предначертанной ему задачи.

Наконец, нельзя не поставить заслугу этой эпохе также и то, что вся естественная конница, входившая в состав русской кавалерии, оставалась во весь долгий период царствования Петра I при своем традиционном вооружении: специально-колющее ее оружие не только не атрофировалось, подобно оружию западно-европейских жетенеров, венгерцев, а напротив, традиции его тщательно поддерживались во всех видах боевых операций, не исключая и пешего строя (азовский поход, ряд стратегических действий в Ингерманландии и во время великой северной войны).

Обращаясь затем к Карлу XII, достойному противнику Петра, мы видим, что, созидая у тебя драгунский и лишь отчасти кирасирский типы конницы, он также ведет свою кавалерию в направлении, соответствующем переживаемой им эпохе и способствует, таким образом, дальнейшему развитию кавалерийского дела в Европе.

Остановившись в отношении вооружения конницы холодным оружием, по примеру прочих европейских государств, на шпаге длинной и прямой, годной по преимуществу для уколов, он не выносил осторожных и медленных действий кавалерии и в особенности терпеть не мог огня из пистолетов и карабинов. Сообразно с этим, сняв со своих всадников всякое предохранительное снаряжение, он положительно за-

ретил употребление в конном строю огнестрельного оружия и водил свои кавалерийские части в атаку с холодным оружием на всякого рода местности как против пехоты, так и конницы, требуя от них возможной быстроты и натиска.

«Шведской коннице, — говорит Марков, — приказано было производить атаки в карьер и на всем скаку, врываясь в ряды неприятеля, давить, рубить и рассеивать его».

Сверх того, из сохранившегося описания некоторых боевых действий шведов видно, что способ употребления ими в дело холодного оружия был, безусловно, — колющий. Так, например, Нолан, известный автор «Истории и тактики кавалерии», говоря о преследовании Карлом XII Саксонского корпуса Шуленбурга в 1704 году, по поводу способа действия холодным оружием замечает, что «шведы сделали страшное употребление из своих длинных и прямых шпаг: все саксонцы, убитые в бегстве, были проколоты ими насквозь».

Подобная историческая справка как нельзя более подтверждает высказанную нами выше мысль о происхождении шпаги и палаша: оружие это составляет лишь видоизменение пики рыцарского образца и потому по существу своему осталось колющим. Отличительные его признаки: легкость и удобство к фехтованию.

Приведенный выше порядок употребления кавалерии замечается и во французской армии времен маршала Саксонского.

При нем, между прочим, во французскую кавалерию снова возвращаются пики, давно уже перед тем исчезнувшие из состава вооружения всей европейской конницы.

Пики длиной в 12 футов и весом около 6 фунтов введены были только на первую шеренгу. Судя по этому умеренному размеру и весу пик и притом без всяких особых приспособлений (вроде рукоятки или дужки), а равным образом, принимая во внимание ту часть записок маршала Саксонского, где он выражает мысль, что конница должна быть возможно легче снаряжена и вооружена, дабы она оказалась способной к быстрым и продолжительным передвижениям, можно подумать, что во французской армии происходит возрождение той именно пики, которая освящена боевыми традициями восточной конницы.

Но, присмотревшись к делу более близко, мы увидим, что это возрождение пики произошло лишь по наружному виду, по духу же она осталась той же европейской пикой, носящей на себе еще весьма заметные следы рыцарского копия.

Дело в том, что в другом месте тех же записок тот же маршал находит необходимым подразделить конницу на два вида: тяжелую и драгун. Хотя он и говорит, что первой (тяжелой) конницы должно быть, по его мнению, немного, но настаивает он на этом не из боевых соображений, а из экономических, так как содержание ее стоит очень дорого. Далее он говорит, что тяжелая кавалерия должна сидеть на больших и сильных (forts et erais) лошадях, приученных к самым несложным и спокойным движениям, держаться постоянно сомкнуто, никогда не теряя порядка и спокойствия.

Продолжение следует



LEATHERMAN

ЕСЛИ БЫ ЭТО
БЫЛ ДРУГОЙ НОЖ,
ЭТО БЫЛ БЫ
НЕ LEATHERMAN

КЛИНОК — передплатный индекс
06540



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 ИБД Украины № 23479 от 02.08.07



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 ИБД Украины № 23479 от 02.08.07

SOG
Extraordinary Tools & Blades

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫЕ КЛИНКИ



ФЕНИКС

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ
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 ИБД Украины № 23479 от 02.08.07



ФЕНИКС

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ
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 ИБД Украины № 23479 от 02.08.07