

k

украинский специализированный журнал

№49

КНИЖОК



Загадка одного меча

Бабун

Провокатор от Eickhorn

Ножевой бой в XX веке

SPYDERCO ROCK LOBSTER

4/49/2012

ЧИТАЙТЕ

since 2003
Original VersionПодписной индекс
06540



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 аксессуаров. 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.**



ГРАЕВСКИЙ А.Ю. (Россия)
Представитель по Украине
АВЕРШИН И.А.

моб.: +38 095 160 57 29
t/f: +380 642 71 87 65
e-mail: info@russkaya-kuznica.com
http://www.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.



Журнал «КЛИНОК»

Засновник та видавець
ТОВ «РЕДАКЦІЯ ЖУРНАЛУ
«ЗБРОЯ ТА ПОЛЮВАННЯ»
t: КиївСтар +380 98 898 11 20 (21)
e-mail: info@klinokmag.com.ua
http://www.klinokmag.com.ua

Провідне видання, що видається руською та українською мовами (за мовою авторів).

Журнал з питань холодної зброї, туристичних, спортивних, мисливських та побутових ножів. Історичні питання, технологія та конструкція, матеріали та проектування, використання та такі інші. Незалежне видання.

Передплатний індекс у каталозі ДП «Преса» — 06540 — найліпший спосіб отримати журнал своєчасно за оптимальною ціною.

Магазин «КЛИНОК»

г. Донець, ул. Петровского, 138
t: +380 95 144 08 29
t: +380 95 144 08 28
с 9-00 до 16-30 без виходних
http://www.klinok.in.ua
e-mail: nefeler@yandex.ru

Фирмы и Мастера Украины

Магазин «КЛИНОК»

Предлагает ножи фирм России: **АИР, РО-СОРУЖИЕ, ЗЛАТКО, САРО, ВИТЯЗЬ, ГЕБО:**

Продукцию мировых брендов: **LINDER, SOG, BUCK, NIETO, BENCHMADE, KA-BAR, VICTORINOX, COLD STEEL, SPYDERKO+BYRD, OPINEL, MARTINI, GRAND WAY, CANTALI, LEATHERMAN, BOKER & MAGNUM, WENGER, KERSHAW, GERBER, FALLKNIVEN.**

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 ЛЕСЮЧЕВСКИЙ, ЧП

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

Интернет-магазин

Http://www.kulbida.com.ua
e-mail: klinok75@mail.ru

Изготовление рабочих охотничьих ножей и ножей с ювелирным и художественным оформлением.

КУЧИНА Е.В., ФОП

м. Київ, вул. Червонопрапорна,
28, оф.307.
t. +038 050 3342617
f. +038 044 5019811
E-mail: superedge@meta.ua

Офіційний дистриб'ютор фірми **CARL LINDER NACHE**, Золінген, Німеччина

Мисливські, рибальські, туристичні, кишенькові, кухонні та подарункові ножі відомої німецької фірми та її партнерів: **CUDEMAN, EICKHORN, BELTRAME, TEKUT, KERSHAW, JOKER, SIMBATES** та інші.

ЛЕЗО-ГРУП, ООО

Восточный ножевой центр
г. Киев,

ул. Дегтяревская, 11
t: +380 44 383 65 23
f: +380 44 483 00 07
http://www.lezo.com.ua
http://www.kukri.com.ua
e-mail: info@lezo.com.ua

Японские ножи и аксессуары.

ООО «**ЛЕЗО ГРУП**», ведущий дистрибьютор в Украине ножей и аксессуаров японских производителей, таких как **KASUMI, MASAMIRO, TOJIRO, MCUSTA, HATTORI, KANETSUNE, ROCKSTEAD, HIRO, G.SAKAI, SEKI-CUT, SETO**, и др. Авторских клинков и мечей Японских мастеров **SAJI TAKESHI, OTA ATSUTAKA, MASHIDA ISSHI.**

В состав компании входят:
— торговая сеть «**ТАМАЕ**» по продаже кухонных, туристических и складных, ножей японского производства, а также многофункциональных инструментов (multitool) **LEATHERMAN, SOG** (США). Заточного инструмента от компании **CHEF'S CHOICE** (США) и **SUENIRO** (Япония). Кухонных аксессуаров (и терок) **MICROPLANE** (США).

— представительство «**ROYAL NEPAL KUKRI**», уникальных непальских ножей ручной работы — кукри, а также

Эксклюзивный представитель британской компании «**PRO WORLD ARMOUR**», выпускающей средства индивидуальной защиты на базе арамидных волокон **SPECTRA** и **KEVLAR**.

Выставка

«МАСТЕР КЛИНОК»

Организатор —
ООО «РЕДАКЦИЯ ЖУРНАЛА «ОРУЖИЕ И ОХОТА»
t: КиевСтар +380 98 898 11 20 (21)
e-mail: info@masterklinok.com.ua
http://www.masterklinok.com.ua

МАСТЕР КЛИНОК — ведущая специализированная выставка в Украине.

Проводится ежегодно с 2005 г.

На выставке представлены: коллекционное клинковое оружие, боевое снаряжение и рыцарские доспехи; национальные оружейные школы; творческие мастерские и авторское художественное оружие; современные клинковые изделия различного назначения; клинковые стали, булат, дамаск; научные разработки, новые материалы и технологии в производстве и декоре клинкового оружия; оружейные, туристические, рыболовные аксессуары; специализированные издания.

Выставка **МАСТЕР КЛИНОК** проводится при поддержке **ТПП УКРАИНЫ.**

VIII выставка **МАСТЕР КЛИНОК** будет проходить 28 -31 марта 2013 г. по адресу: Киев, ул. Большая Житомирская, 33 — Львовская площадь — выставочный зал ТПП Украины.

Журнал

«ОРУЖИЕ И ОХОТА»
Засновник та видавець

ТОВ «РЖ «ЗБРОЯ ТА ПОЛЮВАННЯ»
Київська філія: м. Київ, вул. Бережанська, 4.
08720, Київська область, Обухівський район,
м. Українка, вул. Промислова, 41.
t: КиївСтар +380 98 898 11 20 (21)
t: МТС +380 50 144 91 25
t: Лайф +380 63 038 46 39
e-mail: info@zbroya.com.ua
http://www.zbroya.com.ua

ОРУЖИЕ И ОХОТА — провідне видання, що видається руською та українською мовами (за мовою авторів), з питань вогнепальної зброї та мисливства, боеприпасів та аксесуарів. Історичні питання, технологія та конструкція, матеріали та проектування, використання та такі інші. Незалежне видання.

Передплатний індекс у каталозі ДП «Преса» — 22896 — найліпший спосіб отримати журнал своєчасно за оптимальною ціною.

Выставка

«СТАЛКЕР»

Организатор —
ООО «РЕДАКЦИЯ ЖУРНАЛА «ОРУЖИЕ И ОХОТА»
t: КиевСтар +380 98 898 11 20 (21)
e-mail: info@zbroya.com.ua
http://www.zbroya.com.ua

СТАЛКЕР — специализированная выставка.

На выставке представлены: оборудование, снаряжение, экипировка и аксессуары для страйкбола и пейнтбола; пневматическое оружие и оружие под патрон Флобера (те виды оружие и боеприпасов, реализация которых не является лицензируемым видом деятельности) и аксессуары к ним; оптика различного назначения; одежда и обувь; стрелковые тренажеры и аксессуары;

Выставка **СТАЛКЕР** проводится при поддержке **ТПП УКРАИНЫ.**

Выставка **СТАЛКЕР** будет проходить 28 -31 марта 2013 г. по адресу: Киев, ул. Большая Житомирская, 33 — Львовская площадь — выставочный зал ТПП Украины.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Информация

- 2** Фирмы и мастера Украины
68 Журнал «КЛИНОК»

Магия клинка

- 14** Загадка одного меча

Секреты мастерства

- 27** Стали — «живые» и «мертвые»

Заметки на полях

- 21** НОЖИ W.R. CASE —
 взгляд сквозь призму маркетинга
46 SPYDERCO ROCK LOBSTER

История клинка

- 4** Шесть веков Тьера
63 Средневековый меч и его эволюция

Концепция

- 12** Бебут

Фехтование

- 54** «Отмахнуться». О стиле владения шашкой

Ножевой бой

- 25** О ножевом бое в XX веке

Визитная карточка

- 66** Провокатор от Eickhorn

История оружия

- 50** К вопросу о возникновении шашки

Кунсткамера

- 43** О предназначении
 «Шанхайских» кинжалов F-S

Портрет мастера

- 59** Славянское кузнечное товарищество —
 Кузнечный двор Ключкиных
60 Andre Renaud

Школа мастерства

- 36** Фехтование. Рапира, эспадрон, штык



стр. 4



стр. 14



стр. 66



стр. 59



стр. 36



Июль-Август
04(49)/2012

Журнал «КЛИНОК»
 Липень-Серпень 2012 року
 Підписано до друку: 30.06.2012 р.
 Рекомендована роздрібна ціна
30,00 грн.

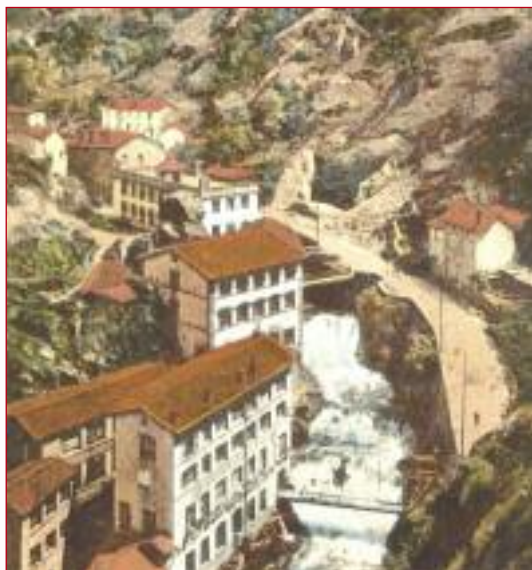
Надруковано:
 ТзОВ «ВПК «Експрес-Поліграф»,
 м. Київ-54, вул. Фрунзе 47, корпус 2.
 Замовлення: №12-0460 від 30.06.12р.
 Тираж: 10 000 примірників
 Заснований у січні 2003 року
 Свідоцтво про державну реєстрацію
 серія KB №6878 від 20.01.2003 року
 Мови видання: руська, українська
 Періодичність: один раз на два місяці
 Передплатний індекс: **06540**

Телефони:
 КиївСтар +380 98 898 11 20
 МТС +380 50 144 91 25
 Лайф +380 63 038 46 39
 E-mail: info_zbroya@ukr.net
 Website: www.klinokmag.com.ua
 Поштова адреса редакції:
 03062, м. Київ-62, а/с 14
 Київська філія:
 м. Київ, вул. Бережанська, 4. (Завод «Сокіл»)
 Адреса редакції:
 08720, Київська область,
 Обухівський район,
 м. Українка, вул. Промислова, 41.
 Статті друкуються мовою оригіналу. Рукописи та фотографії
 не повертаються і не рецензуються. Редакція не завжди
 поділяє погляди авторів. При підготовці журналу були вико-
 ристані матеріали зарубіжних видань.
 Передрук матеріалів — з дозволу редакції. Автори
 публікацій та рекламодавці несуть відповідальність за
 точність наведених фактів, їх оцінку та використання відомо-
 стей, що не підлягають розголошенню.
 ©2003-2012 ТОВ «Редакція журналу
 «Зброя та Полювання»
 Засновник та видавець:
 ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання»
 Генеральний директор: Ю.С. Папков

ТОВ «РЖ «Зброя та Полювання» —
член Торгово-промислової палати

В Редакції в наявності
 следующие номера журнала:
 2003 — 2, 3 100 грн.
 2005 — 1, 2, 3, 4 100 грн.
 2006 — 1, 2, 4 75 грн.
 2007 — 2, 4, 5 75 грн.
 2008 — 1, 2, 3, 4, 5, 6 75 грн.
 2009 — 1, 2, 3, 4, 5, 6 75 грн.
 2010 — 1, 2, 3, 4, 5, 6 50 грн.
 2011 — 1, 2, 3, 4, 5, 6 50 грн.
 2012 — 1, 2, 3, 4 30 грн.

Стоимость одного номера указа-
 на вместе с почтовыми услугами дос-
 тавки в пределах Украины.



Становление ремесел

Летописные упоминания о расположенной на крутом холме крепости Тьер и одноименном баронетстве датируются XI веком. А первые письменные свидетельства о зарождении местного ножевого промысла относятся уже к XIV веку. Но местные историки непоколебимо уверены, что промысел зародился как минимум на 100 лет раньше — в XIII веке. Существует старая местная легенда, что технологии изготовления клинков была завезена сюда еще крестоносцами, возвратившимися из похода в Святую землю.

Согласно современным изысканиям, основу ножевых ремесел заложили выходцы из местечка Шатлдон, что находится в полутора десятках километров севернее Тьера. Шатлдонские ремесленники подались в Тьер в поисках лучшей жизни — богатых заказчиков и защиты стен замка. Землевладельцы и церковь были милостивы к прибывшим,

Бурные воды Дюроля — источника энергии до внедрения паровых машин



На рисунке слева — Тьер и Дюроль

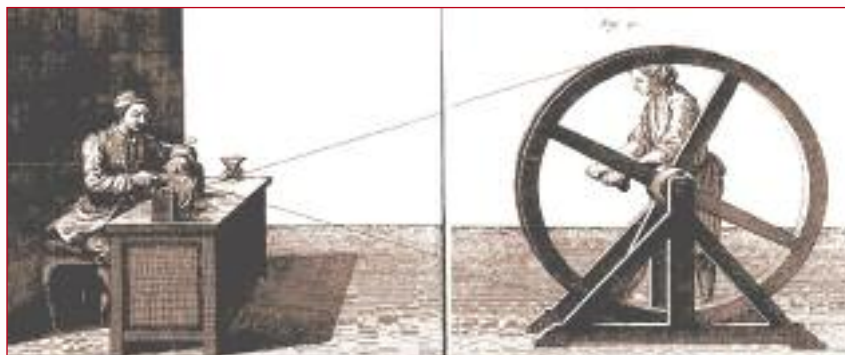
ШЕСТЬ ВЕКОВ ТЬЕРА

На юге Франции, в департаменте Пюи де-Дом над излучиной реки Дюроль словно повис на склоне крутого холма небольшой городок Тьер (Thiers).

Его жители имеют все основания гордиться насчитывающей шесть веков историей производства ножей и иного режущего инструмента. В названиях улиц Тьера на века запечатлена специализация его жителей — *La Rue de la Coutellerie*, *La Rue des Forgerons*, *La Rue des Usines*, *La Rue de l'Industrie* и т.д. Тут и сейчас выпускается около 70% режущих инструментов оригинального французского производства.

а заказчики в меру щедры, так что производство режущих инструментов на новом месте быстро пошло в гору. Налоговые переписи XV века насчитывали уже более тридцати мастеров, а сто лет спустя их стало более 200! В Тьере образовалась крупная гильдия производителей режущего инструмента со своим уставом и покровителем — святым Элоем (St. Eligius) — покровителем всех работающих с металлом мастеровых.

Точило приводилось в движение не только силой воды, но и животными и даже людьми



Рабочее место французского точильщика



Небольшая мастерская Robert David

Король Генрих III Валуа (Henri III de Valois) в 1582 году даровал местной гильдии свод правил, ставший основой для организации трудовой деятельнос-

ти местных производств на последующие 300 лет. Гильдиец должен был неукоснительно придерживаться трех главных принципов: территориаль-



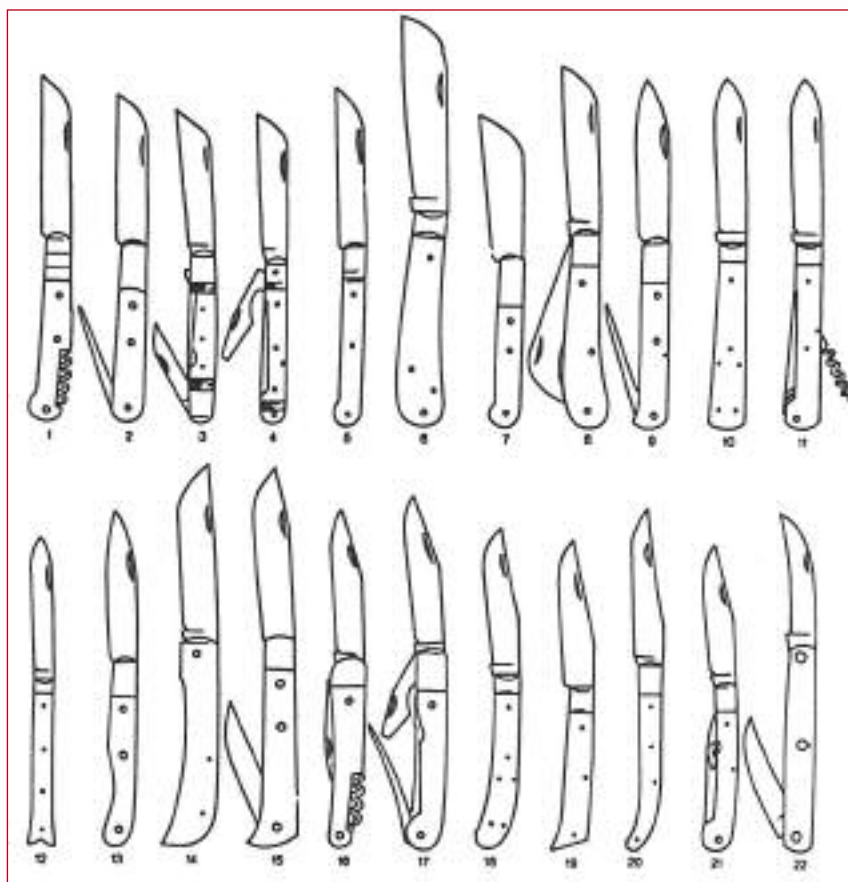
Уцелевшие «наливные» колеса производств Тьера

но-производственного (всемерная поддержка местных производств и производителей), качественного (производимый товар не должен быть хуже прототипа, утверждаемого в производстве главами гильдии) и норм морали (не подделывать чужие клейма, не обманывать потребителя и т.д.)

Благоприятные условия содействовали стремительному развитию местных производств и позволили ножеделам Тьера уже в XVI веке не только начать завоевание национального рынка, но и наладить экспорт ножей в Испанию, Ломбардию и Нидерланды. Ну а в XVII веке поток ножей из Тьера через порты Нанта и Бордо хлынул рекой через границы — в Италию, Испанию, Ливан...

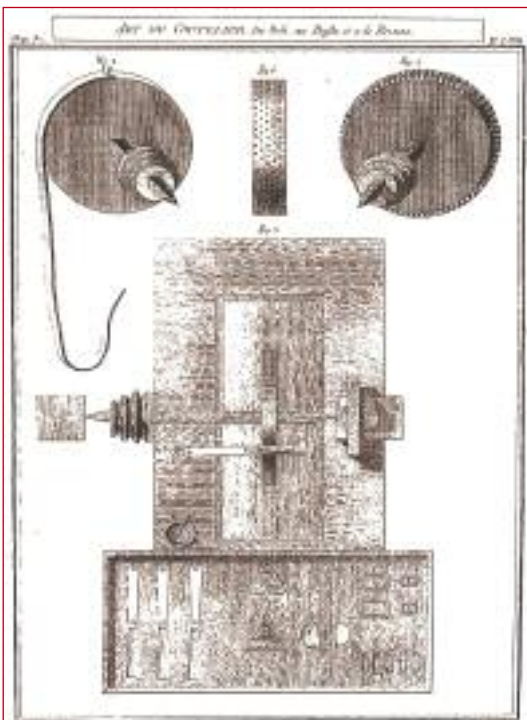
Но не только «гильдийцы» Тьера производили ножи, давая работу жителям окрестных деревень. Последние,

Тьер уже в XVIII веке стал «ножевой» столицей Франции

РАЗНОВИДНОСТИ МОДЕЛЕЙ,
РАЗРАБОТАННЫХ В ТЬЕРЕ

- 1 — Le GOUTTIERE (Ain)
- 2 — Le LANGRES (Haute Marne)
- 3 — Le TONNEAU (Indre)
- 4 — Le TIRE DROIT (Cher)
- 5 — Le FENEROL (Deux Sevres)
- 6 — Le LONDON
- 7 — Le DONJON (Ain)
- 8 — D'ELECTRICIEN
- 9 — L'YSSINGEAUX (Haute Loire)
- 10, 11 — PRADEL
12. Le QUEUE DE POISSON
(Loire Atlantique)

- 13 — L'AURILLAC (Cantal)
- 14 — DE MINEUR
- 15 — Le BERGER (Corse)
- 16 — ALLEMAND
- 17 — Le BELGE (Ardennes)
- 18 — Le PRADEL YATAGAN
(Basse Normandie)
- 19 — L'ALPIN (Savoie)
- 20 — L'AVEYRONNAIS (Aveyron)
- 21 — LE PIETAIN (Aube)



Конструкция французской шлифовальной бабки с небольшими изменениями дожила до наших дней

получив производственный опыт, начали работать и за свой собственный счет, а то и сами становились «фабрикантами», имевшими своих рабочих.

Производили они преимущественно простые изделия — столовые приборы и обычные ножи.

Постановлением королевского совета от 7 сентября 1762 г. деревенская индустрия была легализована: крестьяне по всей Франции получили право заниматься производственной деятельностью, не имея ничего общего с гильдией и ее руководством. Разрешение это современники объясняли исключительно стремлением удешевить плату за труд и удешевить товар. Правила, регламентирующие производство и требовавшие, чтобы производимый товар удов-



Цех завода в Тьере



Торговая марка «Прадель» использовалась группой ножеделов Тьера. В основе дизайна этого ножа от PRADEL-CHOMETTE — модели из британского Шеффилда

летворял известным требованиям, оставались в силе, конечно, и для этих деревенских мастерских, но на деле надзор тут был минимален. Деревенская индустрия, нанеся удар цеховой организации, подорвала и регламентацию промышленности, лишив ее всякого смысла.

Так во Франции уже в середине XVIII века начали работать механизмы рыночной конкуренции. Производителям Тьера пришлось вступить в жесточайшую конкурентную борьбу с коллегами как французскими, так и зарубежными. Именно конкуренция стала главной движущей силой французской ножевой отрасли.

Сила воды и сила предпринимательства

Ножи парижских мастеров XVII—XVIII веков, работавших на удовлетворение потребностей французского двора, поражали элегантностью отделки. Модели из Шателеро завоевывали сердца поклонников прочностью и надежностью, а изделия из Лангра и Ножан-ан-Бассиньи — сложностью и совершенной работой механизмов «деликатных ножевых изделий» — карманных многопредметных ножичков, ножниц для ногтей и т.п. Простые модели из Тьера не могли с ними конкурировать ни красотой, ни качеством.

XX век внес изменения в работу точильщика



Уцелевшее здание завода в Тьере





Редкая двухпредметная модель «Прадель»

На мировом рынке тьерцам с XVII века и вплоть до начала XX века тоже приходилось сражаться за место под солнцем. Сперва — с легендарным британским Шеффилдом, а со второй половины XIX века — с германским Золингом и шведской Эскильстуной. С этими символами качества и технических инноваций в ножевом производстве фран-

цузские ножеделы соревновались в неравных условиях: значительно более медленного внедрения в производство плодов научно-технического прогресса, сдерживаемого абсолютистской формой государственного правления, а также войнами, существенно ухудшавшими возможности торговли.

В частности, уже в первые месяцы



Ножевой музей Тьера

1793 года Франция, воевавшая одновременно с Австрией, Англией, Голландией, Испанией и Пьемонтом, практически потеряла возможность легально вывозить производимую продукцию, в т.ч. и ножи, на территорию сопредельных стран, где находилась существенная часть их самой богатой клиентуры.

Были проблемы и с качеством сырья. Используемый французами металл, производившийся по устаревшим технологиям, стоил дорого и довольно долго существенно уступал по качеству английской стали.

В первой половине XIX века большинство французского металлообрабатывающего оборудования производилось по английским чертежам или с использованием произведенных англичанами частей. Только в середине второй четверти

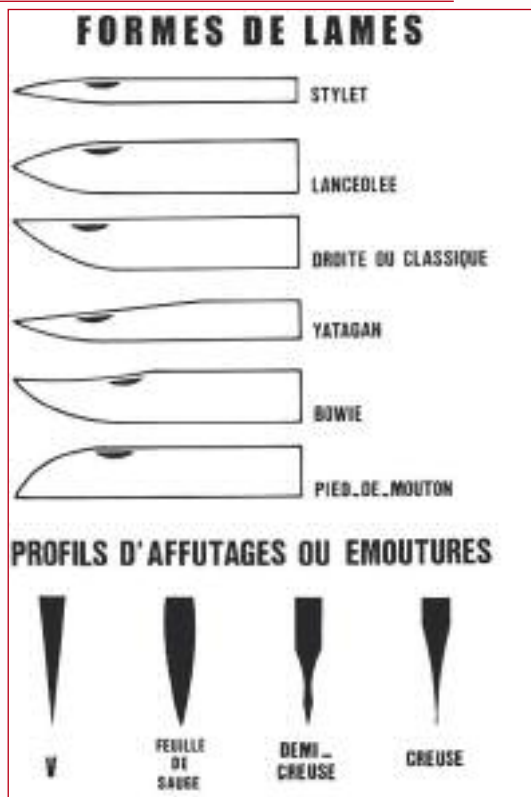
Французская памятная марка. 1987 год



Французский нож Дук-Дук, разработанный в 1929 году тьерцем Гастоном Коне



Большинство ножей Лайоль, произведенных во второй половине XX века, делалось в Тьере или из частей, произведенных в Тьере



Основные типы клинков моделей Тьера

XIX века новые, переоборудованные по английской технологии, заводы группы «южных угольных копей» в т.ч. и наиболее известного айверонского Деказвилля, смогли обеспечить ножеделов недорогими и качественными ножевыми сталями. Более того, в 1850-х на заводах Вердые, а позже — и на других французских производствах, стали производить литые стали, не уступающие качеством ни Шеффилдовской, ни Крупновской.

Уже в первой четверти XIX века мелкие заводчики Тьера начали модернизировать свои производства. К концу XVIII века в Тьере и окрестностях располагалось более 700 небольших заводо-мастерских. Одними из первых во Франции заводчики Тьера перешли к организации специализированных рабочих мест, на каждом из которых выполнялось ограниченное число производственных операций. Была налажена и межпроизводственная кооперация, когда заготовки ножей производились на одном заводе, а ножи из них собирались на другом. В результате нож проходил при изготовлении через несколько десятков рук, но производительность вырастала в разы, а себестоимость ножа резко снижалась. Нередко и за счет варварской эксплуатации низкоквалифицированного труда женщин и детей, по жестокости ничуть не уступавшей английской, но просуществовавшей намного дольше последней.

Большим подспорьем производству оказались природные условия Тьера. Кузнечные молоты, шлифовальные бабки, прессы, точильные машины приводились в движение энергией реки Дюроль. Для забора мощности реки использовались



В третьей четверти XX века тьерские производители бросили вызов швейцарским ножеделам. Без особого успеха: соревнование с оснащенными по последнему слову техники швейцарцами было проиграно



т.н. «наливные колеса». Еще в XI-XIII веках водяные колеса завоевали мукомольное дело, в XII-XIV веках — сукноделательное производство, а в XIV веке — металлургию. Сочетание плотины, гарантирующей постоянный приток воды, с наливным колесом стало завершением длительного процесса в развитии средневековой гидроэнергетики перед внедрением паровой машины англичанина Джеймса Уатта. Вдоль реки Дюроль строились предприятия,

также работавшие на водной энергии, широко вовлекавшие в межпроизводственную кооперацию французских ножеделов. И не только ножеделов — вплоть до XIX века в Тьере производилась бумага. Здесь же находился крупный центр по изготовлению игральные карт.

Именно реке Дюроль Тьер обязан появлению многочисленных городов-спутников, один из которых позже вырастет в конкурента — расположен-

В моделях ножей из Италии и Испании все еще угадываются их «французские предки»





LE VENGEUR DE 1870



ный в нескольких километрах на северо-запад Сен-Реми-сюр-Тьер (Saint-Remy-sur-Thiers). Сен-Реми тоже со временем обзавелся своими «спутниками» — мастерскими в городках Бешон, Форест, Фейди и др. В пору бума производства ножей в 1855 году в Тьере и прилегающих к нему районах в производстве металлоизделий было задействовано около 25 тысяч человек! Массовый переход на паровые двигатели во второй части XIX века окончательно вывел производства Тьера в национальные лидеры.

Для примера — ножевые производства соседней, переименовавший свой город в Сен-Реми-сюр-Дюроль (Saint-Remy-sur-Durolle), смогли поставить первую паровую машину только в конце XIX века.

Особенностью развития Тьера как производственного центра стала ставка на небольшие производства и широчайшая кооперация с другими мелкими производителями ножей, инструментов и расходных материалов. Несколько десятков работников — для Тьера такой завод считался довольно крупным.

Впрочем, и сам Тьер сложно было назвать большим городом — на протяжении всего XIX века численность населения не превышала 15 тыс. человек. Не пытаясь соревноваться с Шеффилдом и Зо-

лингеном, обладающим куда как более мощными людскими, научно-техническими и материальными ресурсами, Тьер искал свой собственный путь и своего клиента. И нашел его в лице простых сельских тружеников, моряков, солдат и мастерового люда.

Народный нож

Акцент в производственной деятельности производители Тьера сделали на простые и технологичные конструкции. Нож с одним клинком, реже — клинком и отдельным предметом является и сегодня визитной карточкой сохранившихся производств Тьера. Чтобы дать рынку больше ножей по минимальной цене производители объединялись в группы, для которых регистрировались специальные торговые марки. Однородность простых технических решений компенсировалась феерическим разнообразием дизайнов ножей. «Покажите недорогой и несложный нож — и мы сделаем такой же, только дешевле!» Воплощению в жизнь этого тезиса провинции Франции и обязаны огромному количеству региональных разновидностей ножей, большую часть которых «придумали» предприимчивые буржуа-производственники Тьера.

Так, существовавшая с 1623 года фирма Барнерьяс в рекламе, опубликованной в 1937 году в «Ежегоднике ножевого производства», предлагала клиентам «400 моделей карманных ножей для всех регионов!» Для многочисленных французских колоний тоже создавались оригинальные версии дизайнов. Созданный Гастоном Конье в 1929 году нож «Дук-Дук» получил название в честь одноименного меланезийского бога, о котором эрудированный Гастон вычитал в словаре «Ларусс». Запатентованный в 1932 году практичный и недорогой «Дук-Дук» не только стал бестселлером во французских колониях и протекторатах Алжире, Марокко и Тунисе, — но и широко копировался иными производителями, как французскими, так и зарубежными...

Часто ничего и придумывать не требовалось — надо было просто скопировать имеющееся. Так, некоторые торговые марки Тьера, специально созданные для производимых на экспорт



Модель обр. 1916 года: «LE VENGEUR DE 1870»

Окопный характер Первой мировой войны вызвал потребность в коротком, удобном холодном оружии рукопашного боя. На вооружении французского пехотинца из холодного оружия был только громоздкий винтовочный штык «Лебель», не особо пригодный для боя в траншеях. Солдаты начинают сами изобретать различные варианты оружия для ближнего боя. Самой популярной самоделькой у французов был так называемый «Французский гвоздь», который представлял из себя заточенный металлический прут, используемый для натягивания проволочных заграждений. Один конец загибался в виде петли, которая одновременно являлась и рукоятью, и кастетом, а противоположный затачивался.

Но «французские гвозди» не являлись в достаточной мере эффективным оружием, и зачастую французские солдаты на свои деньги покупали охотничьи ножи. В 1915 году компания из Тьера Astier Prodon представила нож кинжального типа, который начал поступать в войска в 1916 году под названием Couteau Poignard Mle. 1916 (нож-кинжал обр. 1916 года), более широко известный как La Venguer de 1870 («Мститель за 1870» — намек на Франко-прусскую войну 1870–1871 годов). Следует отметить, что несмотря на то, что снабжение «Мстителями» производилось централизованно через военные комиссариаты, на вооружение французской армии он так и не попал, что позволило многим ветеранам после 1918 года привезти его с фронта домой, и, два десятилетия спустя, с этими отцовскими и дедовскими ножами бойцы уже участвовали во Второй мировой войне.

Клинок ножа La Venguer de 1870 кинжального типа, обоюдоострый. Ограничитель — прямой или S-образный. Черен деревянный. Ножи выполнены из листового железа со скобой для крепления на поясе/рукаве/сапоге.

В связи с тем, что кинжалы La Venguer de 1870 выпускались более чем полтора десятками компаний из Тьера и еще несколькими сотнями частных мастеров, имеется огромное количество разновидностей ножей и торговых марок: «ASTIER-PRODON.THIERS», лилия и слово «DEPOSE» или корона и слово «DELAIRE» (дом DELAIRE), «31 BESSET», «L.PRADEL», «PATAUD», «S.G.C.O» в овале или «41» с надписью «GONON» (la Societe Generale de Coutellerie et d'Orfèvrerie), стилизованная голова китайца с косичкой и надписью «BOURGADE» (дом Claude Dumas), «8» с надписью «CHABROL» — GRISSOLANGE, «76» (BESSET-MURE).

Попадаются модели и вообще без какой-либо маркировки.

ножей, ряд испанских исследователей до сих пор считают именно испанскими. Ну не укладывается у гордых испанцев в голове, что какая-то иная страна могла так точно постичь особенности изготовления навах. Такие торговые марки как Haudeville и Valero Jun были разработаны сообществами тьерских промышленников специально для экспорта навах, каковых отправлялось в Испанию из Тьера в конце XVIII века более 200 тыс. штук ежегодно! Этот поток не прекращался даже в годы торгового эмбарго начала XIX века.

Для французских парашютистов

Франция не без основания гордится одним из наиболее боеспособных видов войск — парашютно-десантными.

Специальный нож для французских парашютистов *Couteau des Commandos de l'air* был создан в конце 1950-х Жаном-Баттистом Симоне (Jean-Baptiste Simonet), компаньоном промышленника из Тьера Артура Созьеда (Arthur Sauzedde). Этот шестипредметный нож по запросу Технической службы ВВС, поступившему в декабре 1958 года, в январе 1959 года был адаптирован для десантных войск и получил свое официальное название: шестипредметный нож для парашютных войск.

Нож ВДВ производился фирмой *Arthur Sauzedde & Cie, Srs* под маркой *Biat* («Биа»), зарегистрированной 28 сентября 1965 года по адресу город Тьер, авеню Беранже, 108, торговой маркой которой служили весы.

Это достаточно громоздкий нож с «навахоподобным» фиксатором; он снабжен также пилкой с 45 зубцами, расположенными в два ряда, консервным ножом и ключом для открывания бутылок, отверткой, шилом и штопором. Рукоять состоит из двух плашек из дюралевого сплава с небольшим двусторонним ограничителем. Стилизованное под олениный рог рифление улучшает удержание рукояти.

Нож был высоко оценен десанниками как полезный инструмент; при увольнении из армии его часто сохраняли на память. Годовой объем выпуска, составлявший около 10000 штук, поставляемый по срочному 5-ти летнему контракту сроком на 5 лет не был выкуплен армией в полном объеме, после чего модель попала на гражданский рынок.

Дом *Arthur Sauzedde & Cie* был приобретен компанией *S.C.O.F. (Societe de Coutellerie et d'Orfèvrerie Française)* в 1970 году. После этого новая модификация ножа производилась ограниченными партиями только по специальному заказу заводом *S.C.O.F.* в г. Тьер. Эта модель отличалась маркировкой производителя, а также отверстием для шнура, и отверстием, проделанным в рычаге разблокировки клинка.

Этот нож все еще производится в количестве около 1000 штук в год для гражданского рынка. Он поставляется с кожаным футляром для ремня; детали ножа в настоящее время изготавливаются из нержавеющей стали, кроме пружины. В 2000 году Комиссариатом ВДВ был сделан очередной заказ на небольшую партию, так как этот нож еще входит в состав снаряжения ВДВ.



Чертеж ножа парашютиста

Хитроумные производители Тьера начали маркировать свои ножи как произведенные в приграничном городке Олороне, прославившимся как центр франко-испанской контрабанды. Поставки навах из Тьера прекратились

только в 1910 году под влиянием принятой Испанией антиножевых законов.

Широко привлекая торговых посредников и создавая региональные филиалы по всей стране и за рубежом, производители Тьера последовательно

Шестипредметный нож для парашютных войск





завоевывали рынки Юго-Западной Европы и стран Средиземноморья. И сегодня во многих национальных ножах Италии и Испании легко узнаются черты их «прародителей» из Тьера.

Навстречу переменам

Золотой век Тьера выпал на вторую половину XIX и первую половину XX века. Наиболее удачно внедрив передовые технологии в ножевую отрасль, Тьер стал безусловным национальным лидером, стабильно удерживающим более трех четвертей национального рынка. Еще в 1930-х тут стали производить ножи с клинками из экзотической в те годы коррозионностойкой стали. Здесь вплоть до 1950 годов производились лучшие опасные бритвы, которые были позже вытеснены из обихода станками для бритья с «безопасными» лезвиями. Тут производились наиболее качественные ручные инструменты — ножницы по металлу, стамески, напильники. Ручной сельскохозяйственный инструмент для тропиков — различные мачете, тесаки, мотыги и лопаты — также составлял весомую часть производства. С XIX века в Тьере широко производились столовые приборы — как дорогие для привилегированных сословий, так и демократичные семейные наборы и утварь для рес-

торанов, бистро, кофеен.

Тьер не остался в стороне и от нужд военных, для которых на протяжении всего неспокойного XX века производились разнообразные армейские модели. Предмет особой гордости жителей Тьера — профессиональные поварские ножи, наиболее известным производителем которых является образованная в начале XIX века фирма SABATIER. У ее истоков стояли Филипп Сабатье из «верхней» части Тьера — Бельвю, и Жан Сабатье из «нижней» части Тьера — Ле-Мутье. Обе фирмы долго оспаривали друг у друга первенство, а их наследники конкурировали между собой вплоть до 1979 года, когда интересы защиты бренда SABATIER от копиистов и плагиаторов заставили их объединиться в ассоциацию. И сегодня потребности профессиональных потребителей, — поваров, мясников, рыбаков, и пр., — в Тьере удовлетворяет весьма представительная группа производителей.

Более сложной оказалась судьба складного ножа. В начале второй половины XX века отрасль постиг резкий спад, обусловленный как потерей собственных колоний, куда устремилась ножевая продукция из развивающихся стран Азии, так и снижением внутренне-



Нож парашютистов

го спроса в урбанизированной Франции. Только в последней четверти XX века усилиями производителей и популяризаторов национальной ножевой традиции удалось переломить неблагоприятные тенденции развития отрасли.

В настоящее время в Тьере насчитывается около 200 производителей, в том числе частных мастеров и любителей. Наиболее известные современные производители — Fontenille-Pataud, Perceval, Claude Dozorme, Vialis, Coursolle, Planche Issard, Cognet, Neptunia и пр. Тут трудятся и известные мастера — Henri Viallon, Robert Beillonnet, Jean-Pierre Suchera, Raphael Durand, Thierry Desnoix, David Ponson и другие. В городе находится ножевой музей. С 1991 года, каждую весну, проводится международный фестиваль-шоу Coutellia, собирающий более сотни участников.

В 1993 году в Тьере было образовано «Братство ножеделов Тьера» (la Confrerie du couteau de Thiers), объединившее мастеров и производителей департамента Пюи де Дом: Тьера, Сен-Ремисюр-Дюроль, Ля-Монери-ле-Монтель, Вискомта, Арконса и др.

Братство поставило своей главной целью сохранение, развитие и популяризацию национальной традиции ножевого производства. Чтобы упрочить этот союз, в 1994 году была разработана оригинальная модель ножа «Le Thiers», в дизайне которого нашли свое отражение шесть веков производственных традиций этого региона.



Денис МОРОЗОВ,
Сергей ЧЕРНОУС,
фото авторов

БЕБУТ

Бebut образца 1907 г. состоял на вооружении в армии Российской империи. Согласно официальному определению бeбутом называется кривой солдатский кинжал или, как его еще иногда называют в справочной литературе, кинжал бeбут.

Бebut имеет обоюдоострый изогнутый клинок длиной до 60 см. Клинок стальной с незначительной кривизной и двумя узкими долами. Бebut имеет деревянную, узкую в центральной части, рукоять. Монтаж рукояти накладной. Верх рукояти оснащен металлическим выступом, в нижней части находится фигурная металлическая втулка.

Ножны изготовлены из дерева и обтянуты кожей. Нижняя часть ножен (наконечник) изготовлена из металла и увенчана шариком. Верхняя же часть ножен — металлический прибор, под которым находится скоба с кольцом для ремешка. К сожалению, тот экземпляр, фото которого представлены ниже, без ножен.

ТТХ

Длина общая, мм	до 600
Длина клинка, мм	около 440
Ширина клинка, мм	35
Масса, г	750

Скорее всего, своими корнями бeбут «уходит» в Персию. Сказать это однозначно сложно. В российскую армию он «пришел» через Кавказ. Специально разработанный бeбут был принят на вооружение в России, в первую очередь, как замена шашки.

С 1907 года началась эпоха бeбута в русской армии, тогда же бeбут заменил шашки у всех жандармов, кроме вахмистров. Начиная с 1908 года он состоит на вооружении солдат и унтер-офицеров — нижних чинов пулеметных команд. В 1909 году приказом по Военному ведомству бeбут заменил шашки у всех нижних чинов в артиллерии, кроме конной и

конно-горной артиллерии, фельдфебелей и фейерверкеров в полевой пехоты, горной и парковой артиллерии и трубачей в управлениях пехоты артиллерии.

В 1910 году бeбут принят на вооружение нижних чинов конных разведчиков пехотных полков.

С 1910 года бeбуты вновь заменены шашками у нижних чинов жандармерии.

В справочной литературе обычно упоминается о трех производителях бeбутов для нужд российской армии:

1. Артинский завод;
2. Ижевский завод;
3. Златоустовский завод (самый распространенный).

Примечательно, что на Артинских бeбутах стоят Златоустовские приемные клейма.

Кроме того, существует масса бeбутов, штучно изготовленных различными мастерами.

Теперь давайте рассмотрим причины, по которым бeбут был принят как замена шашки.

Причиной замены шашки бeбутом можно, наверно, назвать тот факт, что, начиная с 1902 г., в армию начали поступать новые скорострельные орудия. Соответственно, у обслуживающего орудия персонала заметно повысилась интенсивность работы, а уставная артиллерийская шашка мешала действовать достаточно быстро.

Комиссия Главного Артиллерийского Управления, рассматривая вопрос о перевооружении артиллеристов, вынесла единодушное заключение о неудовлетворительности артиллерийской шашки. Однако за введение кинжала высказалось только 25 человек из 30.

Основными доводами против принятия бeбута на вооружение были:

- отсутствие традиции владения кинжалами в русской армии;
- ограниченные боевые возможности кинжала,
- отсутствие функций шанцевого инструмента.

В качестве альтернативы предлагали использовать укороченный тесак с пилой на обухе или топор. Доводы против кинжала командование посчитало достаточно серьезными и перевооружение было отложено. Но через некоторое время к рассмотрению этого вопроса вернулись и итогом стало введение бeбута в качестве



установленного холодного оружия.

Массогабаритные размеры бегута позволяли его использовать там, где применение шашки было ограничено, а его длина — использовать его при рубке. Небольшая кривизна клинка не мешала использовать его при колющих ударах. К тому же наличие заточки на внешней и внутренней стороне клинка и симметричная рукоять давали возможность производить как режущие, так и секущие действия вне зависимости от хвата. Но при всем при этом в одном бегуте проигрывал шашке — в малой длине клинка.

Официально бегут находился на вооружении до революции 1917 года, однако фактически использовался намного дольше. К примеру, бегут состоял на вооружении пеших сотрудников милиции, в то время как конные сотрудники вооружались шашкой.

В некоторых источниках встречается информация о том, что бегуты охотно использовались охотниками в качестве охотничьих кинжалов. Некоторые утверждают, что бегут очень удобен на зверовой охоте, когда приходится добирать подранка. Можно поверить, что это действительно так, если вспомнить о немецких оленьих ножах (hirschfanger).

Хиршфангер (нем. Hirschfanger) — охотничье оружие, нечто среднее между тесаком и саблей. Рукоять обычно вы-

полнена из рога или кости. Гарда состоит из крестовины или комбинации крестовина — дужка. Клинки (прямые или изогнутые) могут быть украшены. Традиционная форма ножа hirschfanger такова: чуть искривленная рукоять, выполненная из рога, прямой клинок с долами, расположенный под небольшим углом к рукояти, достаточно развитая гарда, которую очень выполняли часто в виде ноги козули. Основным предназначением прямого клинка длиной около 55 см было добивать раненую, затравленную собаками дичь — оленей и ланей. Удар наносился зверю, которого удерживали собаки. Охотник подходил к оленю сзади и колот под лопатку вперед. Кабанов добивали уколом между шеей и плечом.

Личные впечатления.

Рукоять на бегуте типична для кавказских кинжалов. Но на бегуте она удобнее: немного больше и слегка закругленная в сечении — не даст провернуться в ладони. При всей своей простоте рукоять позволяет надежно удерживать оружие в руке и управлять им. Например, при нанесении колющих ударов любой силы можно быть абсолютно уверенным, что рука не соскользнет на лезвие. Размеры бегута позволяют эффективно использовать его при нанесении рубящих ударов.

Если внимательно посмотреть фильм «Эскадрон гусар летучих», то в сцене на колокольне русская крестьянка убивает французского офицера бегутом образца 1907 года, который француз носил в сапоге. Такой вот киноляп.



Вячеслав АРТЕМЕНКО
фото из архива автора

ЗАГАДКА ОДНОГО МЕЧА

«Хейко, Тэнно, банзай!»



О японском оружии по японским источникам

На первый взгляд меч на фотографиях — типичный военный меч (гунто) образца 95 года (1935 г. от Р. Х., 2595 имперского календаря).

В американских публикациях упомянута и дата приказа — 16 сентября 1935 г., но без японского подтверждения она выглядит сомнительной или опечаткой. Он предназначался для вооружения унтер-офицеров (группа званий «дзюнсикан» — прапорщик) и старших сержантов (со-тё), почему на английском языке его обычно именуют NCO (Non-Commissioned Officer's) Sword Typ 95. Прочие «сержанты» (группа званий — касикан) и «солдаты» (группа званий — хэй) в пехоте мечей не носили — их оружием был штык. Но в боевых условиях, начиная с войны в Китае, в пехоте их стали носить не только строевые старшие сержанты (со-тё), но и сержанты (гунсо). В военной полиции их также носили «сержанты (касикан) в звании выше капрала (готё)», то есть — собственно, сержанты (гунсо) и старшие сержанты (со-тё). То же относилось и к высшим

штабам пехоты. В кавалерии все сержанты и рядовые носили сабли (гунто), поэтому их так и именовали Taito Honbun Hei — «рядовые, которым разрешено носить меч». Гражданские служащие армии, например, почтовые чиновники, ремонтники, также носили гунто.

Образец 95 года был введен после офицерского меча образца 94 года (1934 г.) и унаследовал от него более короткий клинок длиной около 67 см — вместо клинка длиной около 77 см (вариант для пехоты — Otsu) в предыдущем образце 32 года Мейдзи (1889 г.)

При этом общая длина оружия выросла с 93 до 95 см. Основное отличие от клинка офицерского меча обр. 94 года (1934 г.) — наличие так называемых глубоких дол (яп. Bohi), по образцу меча 1884 года. (Клинки офицерских мечей образца 98 года, произведенные в арсеналах, также имеют долы.) Еще одним отличием от офицерских мечей обр. 94 и 98 гг. стал длинный сквозной хвостовик.

В пехоте меч образца 95 года (1935 г.) пришел на смену мечу образца

Кажется, сегодня тема «японских мечей» уже «навязла в зубах» и мало-помалу выходит из моды, чему я рад, ибо восторженный дилетантизм уступает серьезному интересу. Для меня этот интерес заключается в пристальном внимании к оружию военного образца, производство которого регламентируется технической документацией, а ношение и использование — уставами и наставлениями. По крайней мере, есть, что изучать. Да и загадки занимательные. Предлагаемая вниманию читателя статья является примером такого исследования.

32 года эры Мейдзи (1889 г.) улучшенной модели — так называемому гунто седьмого года эры Сёва (1931/32 гг.) или обр. 91 года по имперскому календарю. Эта модель отличалась японской оправой рукояти и длинным сквозным хвостовиком японской формы. Их введение стало следствием распространения идей японского национализма, а также результатом исследований, показавших неэффективность короткого, не сквозного хвостовика в комбинации с деревянным штифтом-мекуги.

Меч образца 95 года считается наиболее совершенным в ряду имперских военных мечей. Он был создан с учетом опыта эксплуатации предыдущих образцов — «в конце проб и ошибок».

Здесь следует сделать экскурс в историю производства японских военных мечей. Клинки европейского типа — с гибкой боевой частью, введенные в японской армии в эпоху Мейдзи, вместе с французским фехтованием (1873 г.), оказались непривычны японцам. Новое оружие не соответствовало приемам боя мечом, практикуемым в школах кендо, да и качество японских «европеизированных» клинков оставляло желать лучшего. В восстании Са-



цумы (1876 г.) превосходство мятежных самураев над солдатами регулярной армии в ближнем бою оказалось неприятным сюрпризом для военного командования — пришлось создавать «корпус меча». Традиционное фехтование выжило, сначала в полиции — среди самураев, а потом распространилось и в армии — среди крестьян.

Японскому воину был нужен привычный клинок современного массового производства. Привозные стали «южных варваров», включая сюда и индийский вутц, получили высокую оценку японских мечников уже в конце 1850 гг., когда вновь возникла потребность в боевых мечах. Первоначально в Токийском арсенале военные мечи обр. 32 года Мейдзи (1889 г.) изготавливали из золингенской стали. В 1891 г. Цунэёши Мурата (конструктор винтовок «мурата» и организатор их производства) провел эксперименты с высокоуглеродистыми европейскими сталями. Его выбор пал на шведскую сталь (содержание углерода 1,2-1,4%). Мурата сплавил ее с японской в соотношении 6 к 4 — так ему удалось получить относительно более вязкий материал. Полученную однородную сталь использовали для производства известных мечей «мурата», хорошо зарекомендовавших себя в русско-японскую войну. Собственное производство качественной стали в Японии было освоено в начале XX ст.

Полоса мечей обр. 91 и 95 гг. изготовлена из «стали для мечей армейского стандарта» — сорт №26. Это качественная высокоуглеродистая (C — 0,9-1,1%) электросталь японского производства с низким содержанием нежелательных примесей: фосфора — менее 0,030%, серы — менее 0,030%.

Полосу изготавливали машинной ковкой и вальцовкой. Нагрев под закалку производился до температуры 840 градусов Цельсия, а сама закалка производилась в одном охладителе — масле. Температур отпуски указаны две: 150 и 620 градусов Цельсия (путем проверки по техническим японо-английским словарям, эту графу в таблице автору удалось прочесть точно). Как указывалось в тогдашнем описании мечей, отпуск при температуре 150-200 градусов Цельсия повышает сопротивление изделия к истиранию, а отпуск при температуре 620

градусов Цельсия наделяет изделие ударной вязкостью.

Напомним, что низкому отпуску при температуре 150-250 градусов Цельсия подвергают режущий инструмент. При этом вязкость стали без заметного уменьшения твердости несколько повышается. Однако такое изделие, если оно не имеет вязкой сердцевины, не выдержит высоких динамических нагрузок. Высокому отпуску при температуре 500-600 градусов Цельсия подвергают изделия, воспринимающие ударные нагрузки — например, валы. В этом случае сохраняется высокая прочность и пластичность, а также максимальная вязкость изделия.

Почему военных интересовали однородные клинки из высокоуглеродистой стали — понятно. С середины 1930 гг. до 1943 г. традиционным мечам уделялось большое внимание. Их рекламировали, испытывали, ими восхищались, их совершенствовали, но в практическом применении вся эта «японщина» себя не оправдывала.

Традиционные мечи были слишком дороги, чтобы их использовать. В Японии до 1945 г. офицеры армии и флота, как и в прочих цивилизованных странах, приобретали личное оружие за свой счет. Счета были высокие, а оклады маленькие. Простой меч сухопутных войск частных производителей стоил 65-75 иен, меч традиционной работы сколько-нибудь приличного качества — 200—250 иен. Ефрейтор получал в месяц 7 иен, лейтенант — 70 иен, командир полка — 300 иен, генерал — 550 иен. А ведь с мечом еще надо упражняться. Как и сегодня говорят владельцы оружия, не желая этого делать: «это реликвия, меч подлинный». Понятно, за такие-то деньги...

Боевой меч должен быть прочным и таким, чтобы пользоваться им без сожаления. Всем этим условиям отвечал меч образца 95 года. Специалисты характеризуют его боевые и эксплуатационные качества одной фразой — «он не ломается». Собственно, ломаться там нечему. И клинок и оправа были сделаны, что называется, на века. Это подтвердил опыт боевых действий.

Первым серьезным испытанием для меча — после боев в Шанхае (где экзамен не сдали морские мечи), стал «китайский



Оригинальные клейма и номер

инцидент» — вторжения в Китай 1937 г. Применение мечей в этом походе исследовал и описал Канджи Нарусе — гражданский служащий армии (ремонтная рота), эксперт в боевых искусствах и метании ножей. Его книга «Японский меч для боя» (1938 г.) весьма ценный источник.

В походе участвовало около 600000 войск под командованием 16000 офицеров и 66000 унтер-офицеров. Общее количество мечей можно оценить в 90000 ед. За 9 месяцев боевых действий в ремонт поступило 1651 мечей. А всего Нарусе исследовал свыше 2000 мечей.

В целом 70% повреждений произошло на марше. Только 30% (около 500 мечей, то есть менее 0,5% от общего оценочного количества) были повреждены при боевых действиях. Из поврежденных мечей: новые офицерские составили 40,8%, старые — эпохи Эдо — 50,4%, унтер-офицерские — 8,8%. Случаи поломки рукояти составили: у новых офицерских мечей — 41,5%, у старых — эпохи Эдо — 48,5%, у унтер-офицерских мечей — 10%.

Около 70% причиной ремонта были потери мекуги из рукояти офицерских мечей. Эти вставки или истирались или





ломались. Непрочность материалов самих рукоятей: дерева, акульей кожи и шелка, также доставляла немало проблем. В сравнении с офицерскими, рукояти унтер-офицерских мечей, покрытые металлом и с винтом вместо мекуги, оказались намного удачнее.

Статистика повреждений клинков выглядит так же:

старые мечи — 25%,
новые мечи — 60%,
унтер-офицерские — 15%.

Но эти немногие случаи едва ли являются статистически достоверными. Известно что основную проблему гомогенных клинков из высокоуглеродистой стали составляла их хрупкость. В условиях северной Манчжурии, при темпера-

турах от минус 20 градусов Цельсия такие клинки при ударе ломались, причиной чему была ферритная структура металла. Высокоуглеродистая сталь, даже качественная (с малым количеством нежелательных примесей) была далеко не идеальным материалом. Ей стали искать замену — в частности, так появился меч Koa Issin, но в условиях массового производства высокоуглеродистая сталь так и осталась основным материалом.

Опыт производства и эксплуатации меча обр. 95 г. был использован при усовершенствовании офицерского меча обр. 98 года. В конце 1940 г. майор Бито — начальник производства мечей на фабрике в Секи — филиале арсенала Нагоя, подвел итог испытаниям. Для дальнейшего производства мечей была избрана та же сталь армейского стандарта (содержание углерода 1-1,1%), та же технология — вытягивание клинка из гомогенной заготовки, те же режимы термообработки (нагрев под закалку до 840 град. Цельсия, охлаждение в масле). Разве что температуру высокого отпуска снизили с 650 до 530 градусов Цельсия, чтобы уменьшить хрупкость изделия. Но это по мемуарам майора Бито...

Что же касается боевой ценности меча, то этот миф был создан пропагандой, сначала — японской, затем — китайской и американской. Из опыта окопных стычек Первой мировой войны японские специалисты сделали вывод, что «в смятии трудно пользоваться огнестрельным оружием», и если в ход пошел даже шанцевый инструмент, то у меча будет явное преимущество над лопатой...

В императорской армии Японии культивировался стиль владения мечом — баттодзюцу, именуемый Тояма-рю — по названию военной школы в Тояма (Токио), где он был разработан.

Его появление относят к 1925 г., а среди основателей называют мастеров меча Морианагу Киеси (подполковник, декан школы меча в Тояма), Сасабуру Такано и Накаяма Хакудо. Накаяма Хакудо (также известен как Хиромичи, 1869-1958 гг.), один из четырех «святых мечей (эпохи) Сёва» — наиболее известных фехтовальщиков Японии своего времени, был председателем комиссии и считается основате-



лем стиля Тояма-рю. Ему же принадлежит и термин иай-до (1932 г.)

Автор придерживается принципа, что о фехтовании нельзя рассказать, можно лишь проиллюстрировать рассказ примерами, хоть сколько-нибудь понятными и знакомыми читателю. Итак, что такое иай-до? Крайне упрощенно — это современное боевое искусство, стиль которого характеризуется плавными, контролируруемыми движениями — «рисованием мечем» — эдакое перемещение в стиле дзен, «контролируемое движение жидкости». Иайдо практикуется с помощью кат, выполняемых уединенно, против одного или нескольких мнимых противников; практический аспект — отражение внезапного нападения. Ни спарринг, ни рубка (тамэси-гири) не используются. Обычный цикл движений включает извлечение меча из ножен, удар по противнику, стряхивание крови, вкладывание меча в ножны. Читатель все это видел в кино. Менее известно, что свое иай-до Накаяма-сэнсей создал под впечатлением восточноевропейского сабельного мундире — он сам написал об этом в своей книге «Западное фехтование» (1937 г.)

Тогда, что же такое баттодзюцу, и чем это искусство обнажения меча отличается от иайдо. Прежде всего, баттодзюцу — собственно, батодо, — военная техника, культивируемая в школе Тояма. Пусть слово до — (дао, путь), вошедшее в употребление вместо дзюцу, не смущает читателя. Это был эвфемизм, прикрывавший все то же искусство убивать (дзюцу), плюс немного рассуждений мастера Накаямы об «этике фехтования, которая состоит не в агрессивном убийстве, а в психической подготовке, превращающей неловкое сознательное усилие в рефлекс». Баттодо более реалистично, чем дзенское иайдо, в нем практикуется контролируемый спарринг. Наиболее известный из мастеров баттодо — Накамура Таизабуро (1911-2003 гг.) в 1930-1940 гг. был одним из ведущих инструкторов в школе Тоя-



ма, где преподавал также штыковой бой.

Еще одной составной частью Тояма-рю была рубка — тамси-гири. Мастер Накаяма демонстрировал впечатляющее, вполне кинематографическое, искусство рубки. Он был активным пропагандистом новых мечей (сёва-тё), изготовленных традиционными технологиями из современных материалов. Так, 10 июля 1934 г., в ходе демонстрации такого меча Накаяма-сэнсей перерубил железный прут толщиной в палец, обернутый в рисовую солому по образцу макивара. Это был меч из знаменитого То-кен Деншу-додзё (Японского Института меча) работы учеников самого Курихары Хикосабуры. (Известный мастер-мечник, изготовил мечи для Гитлера, Муссолини и Сталина, — депутат парламента, который в 1922 г. швырнул в оппонента живую гадюку) Впрочем, стоил такой меч в ценах 1940 г. 4000-8000 иен (2000-4000 долларов). Обычно для упражнений в рубке служили макивары из зеленого бамбука (имитировал кости), и мокрый рисовой соломы (имитировала плоть).

Стиль Тояма-рю был сугубо практически, в частности из него убрали все сидячие стойки. В наставлении (издание 1944 г.) его характеризуют, как «предназначенный для войны, очень простой, легкий в обучении». Целью было научить неподготовленного человека наносить смертельные удары холодным оружием, преимущественно — рубящие. Само наставление, к сожалению, исчезло из японского интернета. После войны оккупационные власти запретили обучение стилю Тояма-рю. В 1952 г. запрет был отменен. Сегодня его преподают кое-где в Японии и в США. Основы техники Тояма-рю — Kiso iai (шесть ударов) сегодня известны каждому, кто упражняется с катаной.

Исходная стойка, меч перед собой, рукоять на уровне своей талии, острие на уровне горла противника. Ippon-me — первая атака, удар сверху-вниз (makkou-giri). Nihon-me — вторая атака, укол в горло (mrote-tuki), Sanbon-me — третья атака, первый удар (справа-сверху вниз-налево, Migi-kesagiri). Yonhon-me — четвертая атака, второй удар (слева-сверху направо-вниз, hidari-kesagiri). Gohon-me — пятая атака — сначала защита в терции, затем — второй удар (слева-сверху направо-вниз), Roppo-me — шестая атака, действуем на оружие противника вниз, затем — удар сверху-вниз (makkou-giri). Атаки совершаются на шагах: после каждой

атаки — пять шагов назад с левой ноги, перед первой атакой — три шага вперед..

Но, хотя японские замполиты и заклинали, что «из мекуги можно почерпнуть больше духовной силы, чем из пульта пистолета», на реальном поле боя меч устарел. Им еще можно было зарубить противника. Так, капрал кавалерии Ясуда зарубил шестерых — очевидно, в преследовании, — без каких-либо повреждений клинка. Нередко, сносили и головы — зверства японцев в Китае общеизвестны. Но эпоха меча уже миновала безвозвратно. По отзывам «большие автоматические пистолеты «маузер», применявшиеся китайцами, в ближнем бою оказывались куда эффективнее.

С начала боевых действий в Китае японская армия стала испытывать хроническую нехватку мечей как офицерских для мобилизуемых офицеров, так и обр. 95 года. Из служебной переписки следует, что из арсеналов их, как «государственное имущество», старались приобрести в собственность «по себестоимости» студенты, прапорщики, гражданские служащие армии, даже офицеры. На 1940 финансовый год было запланировано произвести в арсеналах 24000 мечей обр. 95 года и 3000 офицерских обр. 98 года. С началом войны в декабре 1941 г. потребность в мечах резко возросла. Только с октября 1941 по декабрь 1943 г. было мобилизовано 130000 студентов, которым необходимо было приобрести мечи. А всего потребность в офицерских мечах до конца войны оценивали в 300000 ед. Проблема была решена усилиями частных производителей. В 1940-1945 г. только в Секи производили в среднем 18000 мечей в месяц, из них только 6 % традиционных. Эти массовые изделия — Тип 3, известны как Zohei-to — офицерский меч, или Showa-to — меч эпохи Сёва.

Мечи обр. 95 года известны в целом ряде исполнений. Их изготавливали как арсеналы японской армии, так и частные производители. Суммарный объем производства оценивают в 150000 ед., это меньше, чем офицерских обр. 98 года — самых массовых. Поэтому меч образца 95 года можно считать ценным приобретением — если вам не подсунут подделку!

Клеймо на Fuchi (англ. ferrule, на цивилизованном языке — Unterring, рус. опорное кольцо) этого меча выглядит поддельным. Оно признано изображать «четыре ядра» — логотип (Trademark) Токийского арсенала, унаследованный затем фабрикой в Кокура. Но, это клеймо «вывернуто наизнанку» — три ядра



Клейма и номер, выбитые на подделке

находятся не «снизу», а — «сверху», они частично перекрывают друг друга. В клейме Токийского арсенала верхнее — четвертое ядро, перекрывает три нижних. Коллекционеры считают, что такое «вывернутое» клеймо является верным признаком подделки.

Подделка японских мечей — распространенный бизнес. Его экономическое обоснование очевидно и убедительно — спрос превышает предложение, и тенденция не снижается. Сегодня даже для китайского бизнесмена иметь «японский меч» престижно и традиционные мечи из Японии перетекают в Китай. Между тем, мечей японцы больше не производят — за небольшим исключением традиционных.

Данные о количестве мечей в Японии заметно разнятся. Сами японцы,

состоянием на 1941 г. насчитывали 400 «старых мечей» — до 1600 года с сертификатом «национального сокровища» и 30000 «новых мечей» — начиная с эры Эдо, оцененных как «хорошие мечи».

Уже перед войной хороший новый меч стоил 2000-8000 иен.

К концу Второй мировой войны «мечей» насчитывалось минимум около 1,5 млн. ед. Утверждают даже, что после 1945 г. оккупационные власти собрали в Японии около 2 млн. мечей — это была наибольшая охота на мечи в японской истории. Не менее 350000 мечей было вывезено американскими военнослужащими. По другим данным — и все 500000. После оккупации в Японии осталось не более 100000 мечей. 70% сохранившихся японских мечей оказались в США.

При таком положении на рынке удовлетворить спрос можно было только подделкой. Начали этот бизнес австралийские войска. Еще в время войны они подсовывали жадным до «трофеев» американцам «самурайские мечи». Сегодня, кто их только не подделывает: китайцы, пакистанцы, индусы, даже на испанские реплики находят доверчивые покупатели....

Подделывают все разновидности японских мечей: старые, новые, офицерские, унтер-офицерские, пехотные, кавалерийские, морские, полицейские, колониальные, придворные, также — кортики и «ножи камикадзе». О штыках пока не слышал — пора бы и начать... Считается, что подделки составляют 90% объема рынка мечей. Можно говорить о тренде. Уже имеет смысл систематизировать и собирать подделки.

Но для начала надо суметь отличить подделку от оригинала. Формально, это просто: берете справочную литературу и два меча — заведомо подлинный и исследуемый, и начинаете искать различия. Все отличия от эталона, априорно относят не в пользу исследуемого образца. Пример чему — описанное выше отличие в клейме.

Практически, все оказывается намного сложнее. Во-первых, книжками не обойтись. Практический опыт значит не меньше, чем знание теории. Желательно набить руку на идентификации самих изделий, а не их фотографий.

Во-вторых, далеко не все разновидности меча обр. 95 года описаны и идентифицированы во всех деталях. Сколько-нибудь изучены только основные группы, о них можно прочесть в специальной литературе.

На третий взгляд этот меч вызывает ряд вопросов. Мечей с такими клеймами немало. Говорят о серийном производстве, некоторые относят появление этих изделий к концу 1980 — началу 1990 гг. Другие даты автору не извест-

ны, но допускаются. По наблюдениям за ценами в немецких журналах, в это время унтер-офицерские мечи еще не пользовались спросом и стоили недорого, в пределах 450 марок. Цены на них выросли уже в начале 2000 гг. и тогда они стали выгодным объектом для фальсификаторов.

К концу десятилетия, на американском рынке цены на унтер-офицерский меч хорошей сохранности с одинаковыми номерами на клинке и ножнах начались с 750 долларов. Меч с разными серийными номерами, в зависимости от состояния, оценивали от 300 до 1000 долларов. Для сравнения, индийский дилер Weapon Edge предлагает реплику унтер-офицерского меча обр. 95 года — WES 1008, всего за 63 долларов. Из вторых рук такой же меч предлагают уже за 230 долларов.

В сравнении с иными подделками, мечи интересующей нас группы отличаются высоким качеством исполнения. По мнению экспертов, подделку выдает только несоответствие ряда деталей эталонам. Основных несоответствий два — упомянутое клеймо из перекрещивающихся колец и латунная — без красноватого, медного оттенка, оправа. Встречаются также третье — несоответствие формы клинка, четвертое — травление на лезвии, имитирующее не то хамон, не то узор сварочной стали, и пятое — изображение скрещенные флаги.

Почему эти ошибки были допущены фальсификатором при таком — в целом высоком уровне работы? Сделаем ряд допущений. Допустим, авторы еще не знали точного значения клейм. До середины 1990 гг. в ходу была преимущественно одна книга о японских мечах — John M. Yumoto «The Samurai Sword: A Handbook» 1979 г. Но, даже если американцы и знали об основных клеймах, то китайцы могли и не знать о них, поэтому «клеймо арсенала» сделали с ошибкой — не знали значения, перепутали, не смогли воспроизвести? Остается только гадать... Хотя, несомненно, клейма эти они видели, хотя бы и на штыках обр. 30 года к винтовкам «Арисака».... Далее, допустим, что латунь для производителя оказалась доступнее и удобнее в обработке, чем подходящие по цвету сплавы. Но, почему тогда на мечах этой группы наряду с сомнительным клеймом встречаются и клейма, подобные, подлинным?

Для начала следует понять историю японских арсеналов, порядок и цель нанесения клейм. Артиллерийские арсеналы являлись не только центрами произ-



водства и приемки оружия, но, также и местами его хранения. Основными производителями мечей обр. 95 года были фабрика арсенала Токио и фабрика арсенала Нагоя.

Токийский артиллерийский арсенал в Коишикикаве (район Токио) был разрушен великим землетрясением в Канто (область Японии) 1 сентября 1923 г. Вскоре «артиллерийский арсенал» был преобразован в «арсенал», то же касалось и прочих арсеналов, в том числе и в Нагоя. В 1927 г. в рамках процесса децентрализации военного производства 3/5 мощностей фабрики арсенала в Токио были перенесены в Кокуру (о. Кюсю), а в 1933 г. и штаб-квартира токийского арсенала была перенесена в Јујо. Фабрика арсенала Кокура подчинялась фабрике арсенала Токио с офисом в Јујо. Поэтому мечи с «токийским» клеймом — «четыре ядра» — фактически произведены в Кокуре.

Арсеналы были реорганизованы в апреле 1940 г. после чего фабрика арсенала Токио стала именоваться Первым армейским арсеналом Токио. Арсенал в Токио получил собственное клеймо — «звезду». Клеймо «четыре ядра» осталось за вновь организованным арсеналом в Кокуре. Фабрика армейского арсенала в Нагое использовала клеймо «два кольца, вписанные в третье». В апреле 1940 г. она также была реорганизована в арсенал. Однако, поскольку производство мечей на фабрике в Нагое контролировала Кокура, то на Fuchi клеймо фабрики в Нагое обычно отсутствует. Арсеналы в Мукдене и Инчоне мы не рассматриваем.

Сказанное означает, что с апреля 1940 г. порядок клеймения мечей изменился. Прежде, Кокура (с «токийскими» клеймами арсенала и контрольным) контролировала каждый арсенал. Теперь контролирующий арсенал был освобожден от организации контроля. Арсенал-производитель ставил и производственное и контрольное клеймо. Последнее ставят на готовом оружии, оно означает ответственность арсенала за качество изделия.

Обычно на мечи нанесены клейма трех родов: производственные, контрольные и учетные. На мечи наносились также клейма частных производителей и артиллерийских складов, где они хранились наряду с арсеналами. Поэтому клеймо производителя клинка и оправы не обязательно совпадает с клеймом контролера качества (пригодности) готового изделия.

Типичное клеймление на опорном

кольце (Fuchi) выглядит следующим образом: справа — знак арсенала (допустим «четыре ядра»), слева — знак частного производителя (идентифицированы только некоторые), в центре — инспекционное клеймо (Kanji).

С первым армейским арсеналом Токио обычно связывают инспекционное клеймо иероглиф «то». Такое клеймо встречается и на мечях с клеймом «три кольца», считающимся поддельным.

С арсеналом в Кокура обычно связывают три инспекционных клейма: первой фабрики — иероглиф «хо», второй фабрики — иероглиф «се», иероглиф «ко» использовался вместо токийского «то» после переноса фабрики в Кокуру.

К арсеналу Нагоя относилась также фабрика мечей, устроенная в Секи, ею и управлял упомянутый капитан, а затем и майор Бито. Ее мощности позволяли производить в месяц 1300 «офицерских мечей» (Zohei-to) и 3500 мечей обр. 95 года. С арсеналом в Нагоя, обычно связывают два инспекционных клейма. Иероглиф «мей» указывает на контроль изделий, произведенных в арсенале. Иероглиф «секи» указывает на предварительный контроль изделий частных производителей-субподрядчиков, в частности Atsuta Arms Factory, Seki Factory. Мечи, изготовленные в Секи имеют и собственное инспекционное клеймо «шо» в форме цветка вишни — его нанесли по распоряжению департамента министерства внутренних дел.

Из сказанного понятно, что известно значение далеко не всех клейм и их комбинаций. Так, признанный британский исследователь японских мечей Ричард Фуллер основывает свой анализ клейм меча обр. 95 года на 100 комбинациях, им исследованиях. При этом Фуллер так и не обнаружил инспекцион-



Но фото сверху клейм Кокура

Но фото внизу пример клейм, размещенных на «реплике»





ное клеймо «ко» на мечах с производственным клеймом арсенала Кокура и считает такие мечи «фантомными». А чего он еще не обнаружил?

Значение второго клейма из выбитых на Fuchi нашего меча вообще неизвестно. Между тем оно встречается среди вариантов Фуллера и на других мечах, признанных подлинными. Следуя версии о подделке, придется допустить, что одно клеймо — значения которого никто не знает до сих пор, фальсификаторы воспроизвели точно, а другое — которое все знают — с ошибкой. Это очень небезопасное допущение.

Скорее, мы можем допустить существование подлинных мечей с клеймами, еще не идентифицированными современными исследователями. И они не обязательно будут китайскими подделками. Известен как минимум один меч с контрольным (инспекционным) клеймом первого армейского арсенала То-



На фото представлен меч Тип 95, считающийся подлинным, так называемого среднего типа — с алюминиевой Tsuka, серийный номер 97313, известен меч под номером 90907 той же серии.

На Fuchi клейма: арсенала Кокура (клеймо Токийского арсенала — четыре ядра), инспекционное клеймо арсенала Кокура — иероглиф «мей».

Такая форма острия должна быть у подлинного клинка — или же весьма хорошей подделки.

кио и клеймом производителя «три кольца».

Мне удалось обнаружить и идентифицировать клеймо «три скрещивающихся кольца». Это клеймо было нанесено на патроннике школьной винтовки. В 1930-1940 гг. такие винтовки использовались для вневойсковой подготовки в школах Японии, обычно частных. К сожалению, о системе школьной военной подготовки автору ничего не известно, кроме того что армия направляла в учебные заведения своих инструкторов. О том, что среди них были и отставные унтер-офицеры, мы можем только предполагать, как и о том что у этих унтер-офицеров непременно были мечи...

С большой долей вероятности клеймо «три скрещивающихся кольца» можно считать фирменным знаком производителя — это корпоративный знак Japanese special steel, входившей в группу Daido Steel Co. Ltd. Мне о ней известно только то, что было написано в японской википедии. Компания Electric Steel Manufacturing Co. Ltd была основана в 1916 г. и производила инструментальные электростали. В 1934 г. поглощена Teikoku Spring. В 1941 г. поглощена Tominaga Kogyo. С 1937 г. начала работать ее фабрика в Hoshizaki (Нагоя). То есть эта фирма производила высокоуглеродистую сталь, а неподалеку находился арсенал. О производстве мечей частными подрядчиками мы упоминали выше.

Известно также клеймо из трех колец, расположенных одно около другого, но не пересекающихся, нанесенное на клинок штыка обр 30 года к винтовке «Арисака», но что оно означает неизвестно. Известно и не идентифицированное клеймо на клинке штыка обр. 30 года, в форме «четырех ядер», но с тремя штрихами — в месте каждого соединения колец. Почему не быть еще одному клейму из трех колец?

Теперь обратимся к клинку нашего меча. На нем имеется серийный номер.

Он выбит на обухе выше дола «кверху ногами» — так обычно маркировались клинки в арсенале Нагоя. Такой же номер выбит и на мундштуке ножен. Однако инспекционные клейма «мей» или «секи» на клинке рядом с номером отсутствуют. Форма самого клинка в деталях отличается от стандартного обр. 95 года: иные острие — kissaki и его заточки — fukura. Обухи с гребнем — iori, или фальшлезвием — tsume. Но самое важное отличие — травление на плазах лезвия, призванное имитировать хамон или булатный узор. Считается, что японцы никогда не использовали подобные декоративные приемы. Вместе с тем поставить точку и однозначно признать меч подделкой не представляется возможным ввиду очевидно высокого качества исполнения клинка (по сравнению с основной массой подделок).

О флагах на хабаки автору известно меньше всего. Считается, что такими скрещенными флагами украшали оружие колониальных чиновников. Однако автор не смог найти аналогов изображений подобных флагов. Только один иероглиф — на правом флажке — напоминает символ «император».

Значительно продвинуться вперед в исследовании можно было бы, разобрав меч и изучив детали помимо их наружных поверхностей. Но автор не является владельцем оружия. Винт на хвостовике, который можно было вывернуть, выглядит внутри новым, как и поверхность материала под винтом — но это лишь впечатление от беглого взгляда. Не менее интересно было бы узнать: какую твердость имеет клинок на лезвии и в обухе, и приближается ли она к характеристикам подлинного японского оружия? Клинок, изготовленный в соответствии с японской технологией, не может быть фальшивым — его не имеет смысла производить.

Пока меч хранит свою загадку. Даже если он и окажется подделкой, в чем автор уверен на 70%, сам процесс расследования оказался достаточно интересным.

НОЖИ W.R. CASE

Взгляд сквозь призму маркетинга

Сергей ЧЕРНОУС

иллюстрации
предоставлены
автором

Что такое маркетинг?

Как говорит гуру маркетинга Филипп Котлер: «Маркетинг — искусство и наука правильно выбирать целевой рынок, привлекать, сохранять и наращивать количество потребителей посредством создания у покупателя уверенности, что он представляет собой наивысшую ценность для компании», а также «упорядоченный и целенаправленный процесс осознания проблем потребителей и регулирования рыночной деятельности».

Еще один специалист по маркетингу Л. Рональд Хаббард дает такое определение: «Маркетинг — формирование идеи конкретного продукта, его упаковка и передача в руки публики. Это означает — подготовить продукт, доставить его на рынок, и разместить его там таким образом, чтобы добиться максимально возможного сбыта и максимально возможного отклика».

Запомним эти два постулата и попробуем проанализировать деятельность компании Case. Вот краткое ее определение: складные ножи фирмы Case производятся по традиционной и проверенной временем схеме с подпружиненными клинками. Используются как одноосная (оба клинка монтируются параллельно с одной стороны рукояти, каждый в своем ложементе), так и двухосная (клинки размещаются с двух сторон рукояти и укладываются в один ложемент) системы размещения клинков.

W.R. Case & Sons

Мы делаем настоящие американские ножи.

Прежде чем попасть на прилавок каждый нож проходит через 125 рук работников компании.

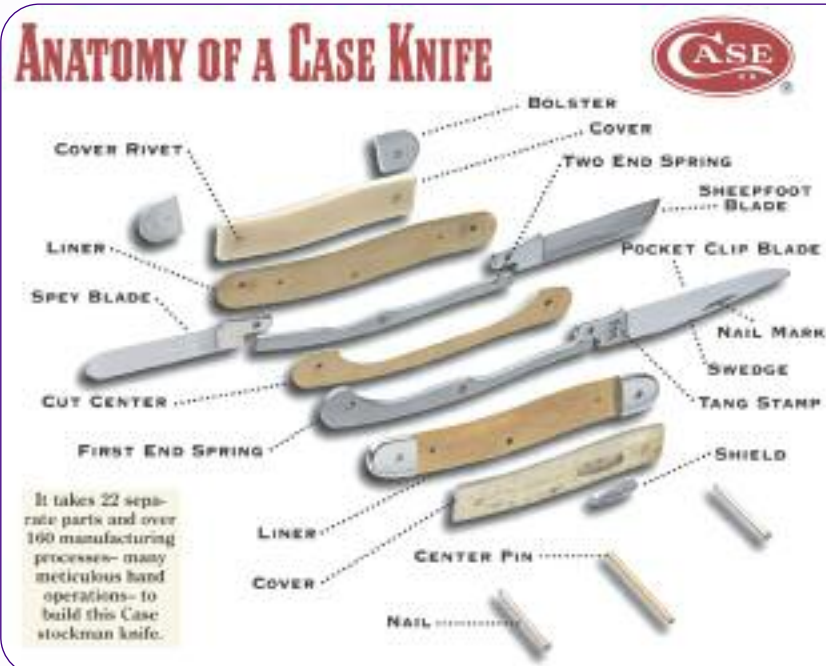
Клуб коллекционеров «Case» насчитывает более 18 тысяч членов и является наибольшим по численности участников во всем мире.

Среди огромного количества любителей ножей есть определенная категория людей, которая отдает предпочтение классическим моделям ножей или так называемому стилю «oldtimer».

Частично ножи из этой категории мы рассмотрим в статьях

о компаниях Smith&Wesson и Schrade (журнал «Клинок» №1 и №2, 2012 г.)

В этой статье речь пойдет об американском ножевом производителе — компании Case, выпускающей модели традиционной для складных ножей конструкции.





W.R. Case & Sons

С гордостью: с 1889 года вся продукция нашей компании производится в США. Case производит ножи с 1889 года, то есть наш опыт насчитывает более 100 лет. Мы знаем, как делать высококачественную продукцию.

Каждый нож — итог ручной работы умелых специалистов и мастеров своего дела.

Каждый нож проходит более 160 этапов в процессе изготовления.

Знания производства ножей Case передаются из поколения в поколение.

Наша продукция всегда выдерживает испытание временем.

«Проверено XX» — символ качества. История торговой марки компании W.R. Case & Sons восходит к тем временам, когда штамп XX использовался для отметки качества в процессе термообработки. Первую отметку X ставили, когда нож помещали в печь первый раз, а после прокаливания добавляли вторую X. Знак XX указывал на то, что каждый клинок был правильно обработан.

Сегодня Case XX — знак качества каждого ножа.

Наша компания добирается до самых дальних уголков земли и там находит лучшие натуральные материалы для изготовления рукояток.

Case превращает обычные инструменты в ценные вещи, которые оценят знатоки, которым нужен не просто складной ножик.

W.R. Case & Sons Cutlery Company является одним из старейших ножевых производителей Северной Америки. Компанию Case создал Уильям Рассел (W.R.) в 1889 году в Брэдфорде, штат Пенсильвания, когда он и его сыновья — Джин, Джон и Эндрю, начали мастерить ножи и сбывать их неподалеку от дома, продавая пассажирам поезда, следовавшего в Нью-Йорк. Отличительными чертами этих ножей, что и дало в дальнейшем им известность, служили такие элементы как, качество, необычный стиль исполнения и оригинальные методы оформления. Именно это отличало ножи Case от их конкурентов.

Во время Первой мировой войны, в 1917 году, семейство Кейс получило правительственный заказ по обеспечению карманными ножами американской армии. Данный заказ вылился в партию в 81 тыс. ножей, обеспечив рост популярности ножевой марки и значительные финансовые вливания в компанию Case.

Еще один солидный госзаказ компания получили в 1965 году на разработку специального ножа для астронавтов.

В настоящее время (с 1993 года) Case принадлежит другому легендарному производителю — компании Zippo.

Отличительная черта всех ножей Case — верность старинному американскому стилю. Сама конструкция, элементы оформления и материалы претерпели за время существования фирмы минимум изменений. А максимально допустимые изменения в производстве — использование новых марок стали.

Основной упор компания Case делает на том, что все ее ножи сделаны в США. Это один из основных «пунктиков». Ну а как любят говорить маркетологи «основная фишка» — ручная работа наивысшего качества. Таким образом в умах потенциальных клиентов и реальных потребителей формируется имидж высококачественных ножей ручной работы. Можно много говорить о современном оборудовании и применении современных материалов и технологий,

W.R. Case & Sons

Chrome Vanadium (CV) — хром ванадий — специальный сплав стали для изготовления ножей, который славится своей легкой заточкой.

Стоит только слегка коснуться лезвия точилом, как оно становится острым, как бритва.

(Требуется особого ухода. Оставляйте небольшой слой масла на клинке, чтобы он не повреждался).

Case Tru-Sharp™ — хирургическая нержавеющая сталь — специальная высокоуглеродистая сталь, клинки из которой дольше остаются острыми, чем из обыкновенной. Также обладает высокой прочностью и стойкостью к коррозии.

ATS-34 — марка высококачественной стали.

Ни с чем не сравнима ее способность оставаться острой. В состав не входят загрязняющие вещества. Ее основными компонентами являются: углерод, хром и молибден. Большое количество углерода и хрома увеличивают прочность и стойкость к ржавчине, правда, заточка потребует больших усилий.

но человек всегда будет стремиться к чему-то, во что вложена частичка души мастера. Именно на этот аспект и делает упор Case — «наша продукция это не просто нож, сделанный бездумными станками-автоматами, это результат труда многих и многих людей. И самое главное именно для ВАС».

В информации от Case содержится посыл клиентам — специально для ВАС мы ищем и привозим все самое лучшее, как бы далеко нам не пришлось за этим ехать. Таким образом осуществляется



W.R. Case & Sons

Рукоятки для ножей Case изготавливаются из кости голени бразильского горбатого быка. Кость этого млекопитающего подходит больше, чем кости животных из других стран, потому что она больше по размеру, более плотная и содержит меньше костного мозга. Когда эту кость привозят в Бредфорд, ее делят на равные квадратные куски. Иногда их хранят в той же форме и используют для изготовления гладких костяных рукояток, а иногда им придают определенную форму, вырезают особый рисунок на ней.

Несколько видов рисунка на костяных рукоятках ножей Case — Standard — Стандартная — Barn Board — Амбарная доска — Peach Seed — Косточка персика — Crow's Feet — Воронья лапа — Heritage — Наследие — Corn Cob — Кукурузный початок

Ручку той или иной формы приятно держать в руках, к тому же, она придает каждому ножу уникальность. Мы придаем рукояткам форму при помощи специальных машин, которые вырезают кость колеблющимися движениями. У каждого рисунка есть свои собственные отличительные характеристики. После такой обработки кость можно покрасить в любой цвет.

эдакое «программирование» клиента на то, что Case существует только для того, чтобы удовлетворить любые его изыски и предоставить ему именно то, о чем он всегда мечтали.

Один из традиционных приемов маркетинга — очередной «посыл» потребителю — из плохой стали не сделать хорошего ножа. Именно поэтому «Case» записывает только высококачественные и проверенные материалы, соответствующие

W.R. Case & Sons

Ножи Case — несомненный лидер среди коллекционеров.

Для этого есть ряд причин: богатое наследие, качество и разнообразие продукции. Особая система нанесения дат изготовления, которая была введена с самого начала производства, дает нашим товарам большой плюс, который особенно ценят коллекционеры.



щие самым высоким требованиям».

Компания в виде ненавязчивой откровенности своего перед своими раскрывает клиентам химический состав стали, а заодно и правила ее эксплуатации и сообщает, как клинки из этой стали будут себя вести. Таким образом потребителю предлагается на выбор несколько вариантов. Ну а если он имеет желание приобрести нож, но ничего в них не понимает, то ему подсказывают правила «единственно правильного» выбора.

В общем, широко используется принцип «китайского меню» — нарисовали картинки блюд и расписали ингредиенты — ну а задача потребителя выбрать «свое» из уже имеющегося, и незачем морочить себе голову, проводить анализ, думать, чем же одна сталь лучше другой. Человек существо ленивое, и такой подход помогает избавиться от мук выбора — дело потребителя только ткнуть пальцем в понравившуюся картинку и выбрать то, что ему, как он думает, необходимо в данный момент или к чему больше лежит душа.



Маркетологи Case постоянно делают упор на уникальность и экзотичность. Никто не спорит, что кость голени бразильского горного быка самым наилучшим образом подходит именно для рукояток ножей, но следует обратить внимание, насколько тонко и правильно сделан расчет на психологию потребителя: ведь как бы то ни было, а каждый хочет обладать чем-то уникальным, необычным и удивительным.

Затем Case формирует принадлежность потребителя к касте избранных — «касте» коллекционеров Case — потребитель становится обладателем не просто определенного ножа, а предмета коллекционирования. А для тех кто заинтересовался ее продукцией впервые и желает стать счастливым обладателем коллекции ее, у Case есть масса рекомендаций о различных вариантах коллекционирования и первых шагах в этом нелегком, но интересном деле.

Компания Case предоставляет также массу полезных сведений о хранении и уходе за ножами. И хотя буквально каждое «слово» сопровождается упоминанием о ножах компании Case, но информация, содержащаяся в них, полезна всем любителям ножей и особенно нужна и познавательна для «неокрепших умов», которые впервые «погружаются» в мир ножей.





Компания Case не даром платит деньги (и наверняка немалые) своим маркетологам. Автор не один год работает «на продажах» и позволит себе утверждать, что маркетинговая политика Case весьма правильна и результативна.

Даже такие простые рекомендации как уход, чистка, затачивание и транспортировка ножей рассчитаны на то, чтобы показать:

«Мы вас любим, уважаемые клиенты. Вы для нас превыше всего. Все что мы делаем, мы делаем только для вас. Мы не делаем вид, что мы любим клиента, мы действительно его любим.»

Упор на американском происхождении ножей — «наши ножи на 100% американцы» — игра на патриотизме американцев или гарантия качества для покупателей с других концов света... Правда, горбатый бык водится в Бразилии, но сколько той кости в процентном отношении, это даже не ложь, так, недомолвка...

Упоминание о легендарной фирме Zippo — кто не знает зажигалок этой фирмы — тоже не просто так. Фактически идет игра на создании легендарного имиджа — две легенды под одной крышей — и для Zippo приятно.

Case статьями или рекомендациями подталкивает потенциальных покупателей к своей продукции, формирует определенный имидж и класс, буквально заставляет сделать правильный выбор.

Вообще в рекламно-маркетинговой политике Case очень плотно и умело пе-



реплетены технические термины, рекомендации и прочие нюансы, с чувствами и восприятием существующих или потенциальных клиентов. И, главное, без упоминания других ножевых компаний — четко демонстрируется, что Case лучше и выше их и почему.

Как говорит один из ведущих теоретиков по проблемам управления, Питер Друкер: «Цель маркетинга — сделать усилия по сбыту ненужными — так хорошо познать и понять клиента, чтобы товар или услуга точно подходили последнему и продавали себя сами», что вполне качественно и осуществляет в своей маркетинговой политике компания Case.

W.R. Case & Sons

ОЧИСТКА НОЖА

Существует золотое правило по чистке любого ножа: работайте медленно и терпеливо. Если нет, то вы можете повредить нож и уменьшить его ценность.

Удаляем грязь

Первый шаг в очистке старого ножа — удаление налета, жира или грязи. Для этого вам понадобятся чистые, мягкие лоскутки или тряпочки, деревянные зубочистки, старые зубные щетки с мягкой щетиной, ватные палочки и самое главное — масло, которое не оставляет пятен и не высыхает.

Удаляем ржавчину

Пятна ржавчины на очень старых ножах нужно сначала хорошо смазать маслом и подждать несколько дней, а затем осторожно поскоблить пятно кончиком тупоконечного ножа. Еще раз повторяем, работайте медленно и осторожно и, удаляя ржавчину, не испортите внешний вид.

Удаляем липкие остатки от ценников и бирок

На многих старых ножах вы можете обнаружить липкие участки от лейблов. Их можно с легкостью удалить при помощи жидкости для снятия лака и ваты. Активным составляющим этого продукта является ацетон, так что в целях безопасности занимайтесь этим в хорошо проветриваемых помещениях. Таким же образом можно использовать и керосин. Внимание, оба этих вещества являются воспламеняющими



ся, будьте предельно осторожными при работе с ними.

Затачиваем

Удерживайте клинок под углом 10–15 градусов к точильному камню, и проводите по нему, как будто вы срезаете кусочек с его поверхности. Повторяйте движения от кончика к рукоятки с обеих сторон.

Чистим клинки и рукоятки

На чистый лоскуток или тряпочку, а также на соединительные части внутри ножа, нанесите небольшое количество масла. Протрите клинок и рукоятку мягкой тряпочкой. Внутри нож можно почистить с помощью ватной палочки или зубочисток, будьте осторожны при использовании ершика для трубки, так как его металлические ворсинки могут поцарапать клинок. Также зубочистками или зубными щетками можно чистить рельеф резной ручки, где частенько скапливается пыль и грязь.

Как правильно хранить

После того, как соблюдены все правила чистки и ваш нож сияет как новый, стоит задуматься о правилах хранения, чтобы он надолго таким и оставался. Многие знатоки рекомендуют использовать для этих целей виниловые рулончики. Также такая система хороша для транспортировки ножей на различные выставки и другие собрания. Для этого хорошо подходят и футляры из войлока, в этом случае, вы всегда можете с легкостью представить нож для общего обозрения.

Андрей ЛИСОГОР,
иллюстрации
предоставлены
автором



Альфред Хаттон

1. Альфред Хаттон и его техника

Викторианская эпоха в целом не благоволит к рыцарству. Именно ей принадлежат многие расхожие и негативные характеристики «воинства Христова». Вместе с тем она ознаменовалась интересом к фехтованию и единоборствам.

Причина очевидна. Расширение британской колониальной империи приводило к столкновению с самыми различными противниками, от русских до китайцев. И на все их вызовы джентльмен должен был быть в состоянии ответить. Современное европейское фехтование такой возможности ему не предоставляло.

Французская школа фехтования шпагой или саблей с ее нелепыми в бою ограничениями: не сходить с дорожки, не отклонять и не захватывать оружие противника рукой, не наносить ударов саблей ниже пояса, была оптимизирована для использования на поле чести — попросту говоря — на дуэли «до первой (или второй) крови», но никак не на поле боя с «нецивилизованными народами». Как об этом выразился герой нашей истории: «Старые мастера учили драться, нынешние учат фехтовать».

Капитан Альфред Хаттон (1839-1910 гг.) начал службу в кавалерии в Индии, владел несколькими восточными языками. Вступив в ряды King's Dragoon Guards он основал во всех ее трех полках школы оружия. Целью его работы в боевом фехтовании было создание утилитарной техники владения различными видами оружия: от сабли до короткой полицейской дубинки. В частности — преодоле-

ние стресса, возникавшего у солдат при столкновении лицом к лицу с «нецивилизованным врагом».

Поскольку современное фехтование не предлагало готовых решений, Хаттон обратился к различным историческим техникам как английским, так и итальянским. Он много работал над историей европейского фехтования, открывая для современников почти забытых к тому времен европейскими мастерами и их техники, прежде всего Ахилле Мароццо и его трактат «Новое искусство поединка» (1536 г.). Также он заложил основы современного — исторически достоверного, сценического фехтования и постановки боев.

В 1889 г. вышла книга Хаттона «Холодная сталь: Практический трактат о сабле», а в 1898 г. — «Мечник — наставление по фехтованию и самозащите от нецивилизованного противника». Предложенный в них стиль владения оружием, прежде всего — саблей, базировался как на различных исторических техниках, так и современном Хаттону итальянском фехтовании.

Наряду с владением саблей автор рассматривает и приемы боя другим оружием, в том числе и коротким кинжальным штыком (англ. short sword-bajonet). Имеется в виду штык обр. 1888г. к винтовке Ли-Метфорда. Хаттон имел отношение к его появлению.

Уже в своей более ранней работе «Практическое фехтование штыком и мечом» Хаттон подверг критике эффективность использования штыка-тесака (англ. sword bayonet) в примкнутом положении. Речь шла о штыке-ятагане, принятом на вооружении в Британии под очевидным французским влиянием. Еще в 1887 г. после долгих испытаний на вооружение был принят штык-тесак к винтовке Мартини-Генри с клинком длиной 18 дюймов. Такой штык действительно чрезмерноотягощал оружие, будучи примкнутым, однако, имея клинок с выраженным боевым концом оставался вполне эффективным оружием рубящего действия, приемы владения которым не отличались от сабельных.

Когда вместе с новой винтовкой на вооружение был принят значительно более компактный и легкий штык, неотягощавший относительно тонкий



ствол оружия меньшего калибра, возник резонный вопрос: как им пользоваться и как обучать пользованию.

Своим относительно коротким (12 дюймов) и обоюдоострым клинком новый штык напоминал классический европейский кинжал. Однако это оружие уже давно вышло из легального употребления в Европе, деградировав до стилета, которым пользовались в низших слоях общества.

Для создания техники боя таким «мертвым» оружием предстояло сначала ответить на простейшие вопросы, вплоть до того, как держать кинжальный штык: острием к большому пальцу (англ. overhand), или острием к мизинцу (англ. underhand)? Ответы на эти вопросы Хаттон нашел у Мароццо.

Следом за ним Хаттон предпочитал держать оружие острием к большому пальцу, а не как предпочитали держать стилет в его эпоху. Хаттон также упоминает о перекладывании указательного пальца за крестовину. Избранная им исходная стойка в целом отвечала его же medium guard (второй позиции) с саблей или шпагой: правая нога вперед, опора на левую ногу. Рука с оружием согнута в локте, оружие перед собой. Характерно, что по Хаттону левая рука «должна» была быть «открытой», он удерживал ее близко к левой груди —



Исходная стойка с коротким штыком

готовой к захвату противника за запястье. В положении руки угадывается влияние итальянской школы и ее исходной стойки.

В бою Хаттон рекомендовал сосредоточить внимание и взгляд на руке противника, вооруженной кинжалом, поскольку «это оружие короткое, легкое и очень опасное», — приводит он мнение «старого Мароццо».

Нанесение ударов кинжалом по технике Хаттона в целом не отличается от сабельных, это все те же 1-й, 2-й, 3-й, 4-й, 5-й и 6-й. Хотя Хаттон об этом прямо не говорит, можно предположить, что они, как и в современной ему итальянской школе владения саблей, наносятся с локтя.

В качестве иллюстрации рассмотрим приемы боя на кинжалах, как их разучивали в школе Хаттона.

1-й урок

Мастер
Наносит укол в руку.
Ученик
Поднимает руку избегая укола и наносит 2-й удар в лицо.
Мастер



Урок 3



Урок 1

Парирует терцией (наружу), пас (проходит) вперед, захватывает кулак снаружи, направляет его вверх.

Ученик

Поворачивается влево на пальцах правой ноги, подает левую ногу назад, поворачивается обоими плечами к противнику. Это движение «выкручивает» захваченную руку на свободу и делает каждый удар противника тщетным. Отходит на четыре-пять шагов назад и принимает исходную стойку.

(Примечание Хаттона: это упражнение должно показать опасность выкручивания кулака вверх, если рука наискось от корпуса.)

2-й урок

Мастер
Колет в руку.
Ученик
Поднимает руку и наносит 2-й удар в лицо.
Мастер
Парирует терцией, пас вперед, захватывает кулак снаружи и направляет его вниз, наносит укол в грудь или удар в лицо.



Урок 4



Урок 2

Возвращается в исходную стойку.

3-й урок

Мастер
Наносит 1-й удар в лицо.
Ученик
Пас влево, парирует четвертой, захватывает кулак с оружием изнутри, снижает его, наносит укол в грудь.
Мастер
Возвращается в исходную стойку.

4-й урок

Мастер
Колет снизу в корпус.
Ученик
Отводит правую ногу назад, несколько поднимает руку и наносит 4-й удар в предплечье.
Мастер
Возвращается в исходную стойку.

5-й урок

Мастер
Колет в грудь.
Ученик
Сбивает его руку вниз, наносит удар под кулак фальшлезвием.
Мастер
Возвращается в исходную стойку.

Продолжение см. на стр. 58



Урок 5

СТАЛИ —

«ЖИВЫЕ»
И
«МЕРТВЫЕ»

Андрей ЛИСОГОР

От Автора

Среди любителей углеродистые стали имеют репутацию «живых», в отличие от сталей легированных, имеющих репутацию «мертвых».

Почему?

Надеюсь, это станет ясно из последующего изложения. Занимательности ради, я постарался избегать скучных химических подробностей.

О стали

Начнем с самого понятия стали — сплава железа (Fe) с углеродом (C), в котором углерода содержится менее 2% — и ее свойств. Структурной составляющей сплава является химическое соединение железа с углеродом — карбид железа (цементит). Механические свойства стали определяются процентным содержанием углерода, а также других желательных химических элементов и примесью нежелательных (серы и фосфора). Если же сталь не содержит легирующих элементов (марганец, кремний, никель, хром, молибден, вольфрам), ее именуют углеродистой.

Чтобы понимать свойства стали, следует иметь понятие об особенностях процессов растворения углерода в железе. Из курса химии нам известно, что железо существует в двух модификациях: альфа-железо, устойчивое при температурах ниже 910 градусов Цельсия и выше 1390 градусов Цельсия и гамма-железо, устойчивое в интервале температур 910-1390 градусов Цельсия. Их кристаллическая решетка различна. Изменения кристаллической решетки при нагревании и охлаждении именуется полиморфизмом. На этом свойстве основываются технологии термомеханической обработки стальных изделий.

Мы уже знаем, что железо с углеродом образует химическое соединение карбид железа (цементит). Углерод способен растворяться не только в расплавленном, но также в твердом железе. Твердый раствор углерода в гамма-железе называют аустенитом, а в альфа-железе — ферритом.

При нагреве и охлаждении железо переходит из одной формы в другую. При охлаждении до температуры 727 градусов Цельсия аустенит распадается на феррит и цементит. Этот процесс называется эвктоидным превращением, а получающаяся в результате распада феррито-цементитная структура эвктоидом. Эта двухфазная структура — из микроскопических частиц феррита (светлые) и цементита (темные) — именуется перлит.

Если феррит является пластинчатым и вязким материалом, а цементит —

твердым и прочным, то перлит совмещает в себе противоположные качества: пластинчатость и твердость, вязкость и прочность.

И в аустените и в феррите углерод растворим в ограниченных количествах. С понижением температуры падает растворимость углерода в аустените и феррите, и избыточный углерод выделяется из раствора в виде цементита.

При температуре 727 градусов Цельсия содержание углерода в аустените соответствует 0,8%. В стали, содержащей 0,8% углерода, весь аустенит превращается в перлит. Поэтому такая сталь после медленного охлаждения будет представлять собой пластинчатый перлит. Она называется эвктоидной.

Сталь с содержанием углерода до 0,8% называется доэвктоидной. После медленного охлаждения такой стали нагретой до температуры перлитного превращения (727 градусов Цельсия) ее структура состоит из феррита и перлита.

Сталь, содержащая более 0,8% углерода, после медленного охлаждения состоит из перлита со включениями цементита. Такая сталь называется заэвктоидной.

В сталях с различным содержанием углерода структурные превращения происходят по-разному. В качестве примера рассмотрим эвктоидную сталь. При нагреве свыше 727 градусов Цельсия она приобретает аустенитную структуру. В зависимости от скорости охлаждения ниже 727 градусов Цельсия распад аустенита может происходить по-разному.

Как мы уже знаем, при медленном охлаждении сталь приобретет структуру пластинчатого перлита. При ускорении охлаждения до 50 градусов Цельсия в секунду, образуется структура, именуемая сорбит, а при ускорении до 100 градусов Цельсия в секунду — тростит. При скорости охлаждения порядка 150-200 градусов Цельсия в секунду образуется структура, именуемая мартенсит.

Если перлит, сорбит и тростит — двухфазные структуры, представляющие различные смеси феррита и цементита, то мартенсит — структура однофазная, это твердый перенасыщенный раствор углерода в альфа-железе. Мартен-

сит имеет игольчатую микроструктуру. Такая структура обеспечивает высокую твердость, износостойкость и прочность изделия из стали.

Для получения мартенситной структуры, стальное изделие подвергают такому приему термической обработки как закалка. Закалка стали состоит в ее нагреве на 30-50 градусов Цельсия выше температуры начала устойчивости аустенита (727 градусов Цельсия) и быстром ее охлаждении.

При упомянутой скорости охлаждения порядка 150-200 градусов Цельсия в секунду аустенит успевает только превратиться в феррит, при этом кристаллическая решетка гамма-железа переходит в решетку альфа-железа. А частицы цементита (карбида железа) не успевают выделиться из твердого раствора, вырасти и образовать прослойки в феррите. Поэтому углерод вынужденно остается в твердом растворе альфа-железа, сильно пресыщая его.

На практике стали с разным содержанием углерода имеют после закалки и различную структуру.

Доэвктоидные стали с содержанием углерода свыше 0,45% и менее 0,7% имеют феррито-мартенситную структуру с включениями цементита. При содержании углерода свыше 0,7% возрастает угроза образования в мартенситных зонах закаленной стали частиц (зерен) так называемого остаточного аустенита, который при быстром охлаждении не успевает превратиться в феррит. Эти включения являются источником микротрещин, повышающих хрупкость закаленной стали с более высоким содержанием углерода.

Заэвктоидные стали при должной термомеханической обработке также могут обладать высокой твердостью, прочностью и достаточно большой вязкостью. Одна из причин получения таких качеств у сплавов железа с высоким содержанием углерода — малое содержание нежелательных примесей.

Существует связь между химическим составом стали, приемами ее обработки, полученной микроструктурой и механическими свойствами изделия из нее.

Свойства клинка

Применительно к клинку ножа, сабли важнейшим свойством стали является твердость — способность вдавливать-ся в какое-то менее твердое тело. Твердость стали определяется содержанием в ней уже известного нам химического соединения железа с углеродом — карбида железа (цементита). Как мы уже знаем, его содержание повышается при закалке путем образования мартенсита.

Не менее важными качествами клинка являются вязкость — свойство сопротивляться разрушению при ударном приложении нагрузки и упругость — способность изменять свою форму под действием внешних сил и восстанавливать ее после прекращения воздействия.

Эти качества повышаются последующим этапом термообработки — отпуском: нагревом закаленного изделия до определенной температуры ниже эвтектоидного превращения с последующим охлаждением. В ходе такого процесса снимаются внутренние напряжения в металле. При отпуске структура стали переходит из так называемого мартенсита закалки в мартенсит отпуска: пластичность и вязкость улучшаются, а твердость и прочность падают. Температурные и временные режимы закалки и отпуска имеют важное значение для качества готового изделия.

Из вышеназванных свойств стали только твердость клинка может быть измерена вполне объективно. Твердость закаленных сталей измеряется в единицах Роквелла (HRC, RC). Эта характеристика обычно указывается в рекламных проспектах или на самом изделии. Прежде твердость закаленной стали определяли на глаз — напильником (в настоящее время мастера пользуются надфилем).

В материаловедении вязкость стали определяется в относительном удлинении прутка из нее в процентах. Также она может измеряться в количественных величинах — предельной нагрузки в кгс на единицу площади в см². В среднем сталь до излома пластически деформируется почти на 10% и разрушается вязко. На практике вязкость и упругость клинка принято определять субъективными тестами.

Вязкость клинка, как и твердость лезвия, традиционно было принято определять разрушением предметов из твердых материалов. Известна литовская (белорусская) поговорка о том, что русская сабля рубит медную монету, литовская — железный гвоздь, а турецкая (восточная) — стальной клинок.

Помните, у Мицкевича в «Пане Тадеуше»:

*«Пры хатніх дзвярох усе клямі,
гвазді усе і гакі
Калі не адцяты,
то носяць ад шабляу адзнакі;
Відацца,
што тутак проб'валі гарт зыгмунтовак,
Каторымі легка
з цвякоу наадрэзваць галовак
Ці гак адсячы,
е зрабіушы ніякае шчэрбы.»*

(Цитируется по белорусскому оригиналу «Пан Тадеуш», Ольштын «Поезжэ», 1984 г.)

Еще в начале XX ст. сабли — «железоборубы» (нем. Eisenhauer) пробовали рубкой гвоздя.

Польская сабля обр. 1934 г. должна была рубить железный гвоздь диаметром 4 мм, положенный на свинцовую подложку. Этим нехитрым трюком дагестанские мастера и в настоящее время изумляют клиентов на выставках ножевого товара. Закалить лезвие можно до любой твердости, это далеко не самое важное качество изделия.

Значительно важнее добиться упругости закаленного клинка его отпуском. Тест холодного оружия на упругость производится приложением к клинку определенной массы (силы) и измерением его прогиба. В России/СССР для шашки использовали груз в 16-20 кг. Более ранним является тест Вилкинсона, принятый в Великобритании с середины XIX ст., когда клинок сабли/палаша изгибали на 5 дюймов в каждую сторону (свыше 20 градусов). Этот тест на инструментальном уровне — с использованием гибочной машины с регулируемым усилием в 40 фунтов (18 кг) и мерочной шкалы, повторяет субъективные тесты, практиковавшиеся пользователями сотни лет.

В быту тест на упругость можно произвести несколькими ударами лезвия плашмя о деревянную поверхность. Клинки сабель и шпаг так проверяли вплоть до середины XX ст.

Качество лезвия ножа, сабли характеризуется тем, как оно режет. Рабочая часть лезвия называется режущая кромка. Она образуется при заточке лезвия. Заточка производится под определенным углом, образуемым двумя заточиваемыми поверхностями. В ножах угол заточки составляет 25-30 градусов, у сабель — 40-60. Какой бы острой не была режущая кромка, при сильном увеличении заметно, что она имеет некоторую высоту и ширину, а режет зубцами, как у пилы. Ширина и высота режущей кромки остро заточенного лезвия не превышает 2-3 мкм. Измерять их в быту не представляется

возможным, поэтому мы судим об остроте лезвия на глаз и на пробу.

Обычные тесты на остроту лезвия, вроде сбривания волос, разрезания листа бумаги на весу, или перерезывания нити, когда режущая кромка работает «с потягом» — как пила, представляют собой нехитрые коммерческие трюки. Куда большую целесообразность имеет проба остроты лезвия, когда стопку бумаги, лучше — картона, разрезают, вдавливая клинок вглубь без потяга. Такая проба выявляет не только остроту, но и долговременность заточки. Тест с разрушением пустой пластиковой бутылки является неплохой проверкой как качества боевой части клинка, так и вашего навыка рубки.

О качестве выделки лезвия ножа в отношении баланса твердости и упругости позволяет судить простой тест. Для этого клинок ножа накладывают на стальной цилиндр диаметром около 1 см и менее твердый, чем клинок, так чтобы одна из заточиваемых поверхностей лезвия на него налегала. Затем надавливают на лезвие, совершая полукруговые движения. Если лезвие у режущей кромки выгибается и пружинит — баланс достигнут. Но такое можно наблюдать только в качественных кухонных и «мясницких» ножах.

Качество режущей кромки определяется качеством употребленной для клинка стали. Если качество заточки еще можно исправить, то качество стали — никак! Народная мудрость гласит: «тупо рождено — не научишь, тупо сковано — не наточишь». Можно только перековать. Достижение оптимальных качеств материала и изделия составляет предмет особого внимания производителей стали и ножевого товара.

От «красного железа» к пудлинговой стали

До середины XIX ст. в Европе клинки холодного оружия изготавливали из науглероженного (цементированного) железа или сырьевой стали, полученной пудлингованием. При первом способе для повышения содержания углерода железные полосы проковывали в древесном угле. В России железо с большим содержанием углерода называли «красным». При втором способе использовался чугун и кокс — обожженный каменный уголь, а полученную от взаимодействия жидкого чугуна и окислителя (снижавшего содержание углерода) низкоуглеродистую сталь — тестообразную крицу, накатывали на ломик и вытаскивали из печи, затем — проковывали.

Характеристики такого сырья отличалось от партии к партии, от производителя к производителю. Так, в одном

из справочников начала XX ст. содержание углерода в полосовом «русском железе» (до науглероживания) указано в 0,272%. Для проверки качества изделий служили самые простые тесты.

Так, на Тульском заводе «шпажные солдатские и драгунские клинки», а также «сабельные полосы», изготовленные вчерне, пробовали, «сгибая их до третьей периферии циркуля, т. е. на $\frac{1}{3}$ окружности», а потом «рубил о дубовый столб острием и обухом два раза и оборотя клинок черенем, пробовали еще два раза для мягкости и твердости в ручках железа».

(Это отвечало принятым в Европе тестам — например, в Швеции конца XVII — начала XVIII ст., откуда и вывозили науглероженное «шведское» железо. До середины XIX ст. клинки, как правило, имели наварные железные хвостовики. Автор)

Та же проба повторялась после точки клинков. Затем клинки полировали так, чтобы обнаружить на них «плены и большие рвотины». Оправленные клинки пробовали ударами плашмя о дубовый брус «на обе стороны по разу». Большого от такого материала ожидать было нельзя, так как углерод в его объеме распределялся неоднородно. Не гнется, не ломается и ладно. Опасность составляла именно хрупкость, с которой боролись, повышая массивность клинка. Недаром в Крымскую войну русские сабли показали британцам «тяжелыми и тупыми как ломы».

Сами британцы к этому времени уже располагали холодным оружием производства фирмы «Вилкинсон», изготовленным из стали, полученной пудлингованием, с содержанием углерода 0,501%. Что, впрочем, отвечало содержанию углерода в хорошей стали, полученной цементированием — 0,496%.

Литая сталь:

от тигельной — до мартеновской

На следующем технологическом этапе для производства холодного оружия и ножевого товара начали использовать так называемые литые стали. Первоначально их получали тигельным способом — переплавкой в специальных тиглях предварительно науглероженного (цементированного) железа с «карбуризатором» — веществами, содержащими углерод (чугун, графит). Затем мартеновским — окислительной плавкой железосодержащих материалов (чугуна, стального лома) в пламенных печах.

Такая технология позволила получать сорта стали с заданными и повторяемыми от производителя к производителю и от партии к партии характеристи-

ками. Так, согласно справочнику, английская тигельная сталь, полученная плавкой науглероженного железа, имела содержание углерода 0,732%.

К индустриальной эпохе восходят сорта стали, до сих пор использующиеся для производства ножевого товара. Тогда же возникла необходимость их как-то систематизировать.

Следует сказать несколько слов о терминологии, использовавшейся в металлургии и металлообработке того времени. Очевидно, что терминология эта была сплошь немецкой, поскольку была принята в промышленном районе Рура, где фирма Круппа освоила к тому времени производство литых сталей.

Там же сложилась классификация сталей по способу и месту их получения, составу и назначению. Различные сорта металла именовали по способу и месту производства, назначению, нередко — с добавлением номера, включавшего процентное содержание углерода, например, пружинная сталь №5 (C — 0,5%). Данная система кодировки в целом используется и в настоящее время.

Технологический переход от железа к стали означал увеличение содержания углерода в сплаве. Железом в то время именовали сплав железа с углеродом, в котором содержание углерода составляло менее 0,5%. Поэтому, когда мы читаем в источниках тех лет о том, что клинок, например, сабли был изготовлен из «железа» следует понимать, что речь идет о материале, который подобен стали 450 с содержанием углерода 0,45%. В СССР, до того как начали широко применять легированные стали, из нее изготавливали кухонные ножи, складные и даже армейские, а также и охотничьи. В США подобная сталь имеет марку 425. Ее европейским аналогом являются стали C40 и C50, которые изготавливают также в Китае и Индии.

Из таких сталей в настоящее время делают дешевые ножи и фехтовальное оружие, а также современные парадные сабли. Пример известного производителя таких товаров — индийская компания Windlass Steelcraft.

При достаточной упругости твердость клинков из стали 425 не превышает 48-52 HRC. Этого вполне достаточно чтобы клинок не гнулся и не ломался. Так, требование к мачете для инженерных войск Армии США определяет твердость в 47HRC, при которой клинок не ломается на морозе. Таким ножом-мачете можно смело рубить сырые ветви и стволы нетолстых деревьев, для чего он собственно и предназначен. Саблей из этого материала можно фехтовать в

учебных целях, а японский меч с лезвием такой твердости предназначен для рассечения соломенных матов.

Стали пружинные

Сталью именовали сплав с содержанием углерода более 0,5%. Основная масса ножевого товара и холодного оружия во второй половине XIX ст. — начале XX ст. изготавливалась из так называемой пружинной стали с содержанием углерода 0,5-0,66 %.

Примером современной стали пружинного типа широко применяемой для производства холодного оружия является знаменитая немецкая «штыковая сталь» — 55Si7, с содержанием углерода — 0,55%, кремния — 0,7%. Клинок современного штыка из такой стали отвечающий стандарту НАТО имеет твердость не выше 53 HRC, что объясняется требованием упругости. Он должен скорее согнуться, чем сломаться.

Подобную сталь 1055 используют в «новоделах» холодного оружия и недорогих ножах, например саблях и мачете-«кукри», производящихся под торговой маркой Cold Steel.

Еще более высокое содержание углерода (0,6-0,66%) имеют немецкие пружинные стали C60 и C66. В настоящее время подобную сталь изготавливают во всем мире, у нас она имеет марку 60Г и 65Г, в США — 5160 и 5166.

Такую сталь китайского производства используют в неплохих боевых мечах как европейской, так и японской формы производства компании Paul Chen. Их клинок закален до твердости 57HRC и сохраняет достаточную упругость. Его сплошная — европейская закалка превосходит селективную закалку традиционных японских мечей с твердым лезвием и мягким обушком, которые при неловко (без соскальзывания) нанесенных ударах просто гнутся и европейский тест на упругость не выдержат.

При использовании для изготовления различных изделий стальной с одинаковым/близким содержанием углерода их специфические характеристики — комбинация твердости и упругости, достигались посредством закалки и отпуска.

Поскольку наибольшую твердость после закалки может обеспечить только мартенситная структура с крупными включениями цементита, выбор температуры нагрева под закалку осуществляют так, чтобы при нагреве не произошло полного растворения карбидов железа в аустените. Если начальная температура данного процесса известна — от 750 градусов Цельсия (темно-вишневый цвет нагретого металла), то определение конечной точки нагрева под закалку (цвет ка-

ления) составляет предмет искусства термиста. Конкретное температурное значение — довольно узкий диапазон температур, — например, 810-830 градусов Цельсия (оттенок красного цвета) зависит от содержания в стали углерода.

Не менее важен и выбор температуры отпуска. Для получения стального изделия высокой твердости его отпуск после закалки должен быть как можно более низким — при температуре 150 градусов Цельсия. Но при таком отпуске нельзя получить высокой упругости. Ее обеспечивает отпуск при температуре 300 градусов Цельсия. Однако при этом резко снижается вязкость стали вследствие развития необратимой хрупкости. Технологи говорят о температурной, так называемой синей — по цвету нагретого до 300 градусов Цельсия металла, зоне хрупкости.

Поэтому отпуск требует точного соблюдения температурного режима. Изменение температуры всего на несколько градусов приводит к значительному изменению такого качества как упругость.

Так, хирургические инструменты нагревали до температуры 220 градусов Цельсия (сине-желтого цвета металла), бритвы и перочинные ножи — до 230 градусов Цельсия (соломенно-желтого), ножницы — до 255 градусов Цельсия (коричневого), топоры, хлебобрезные и карманные ножи — до 265 градусов Цельсия (коричневого с красными пятнами), столовые ножи — до 277 градусов Цельсия (пурпурного), сабли и часовые пружины — до 288 градусов Цельсия (светло-голубого), кинжалы и шпаги — до 293 градусов Цельсия (василькового), пилы — до 316 градусов Цельсия (синего).

Следует указать, что европейское, прежде всего — золингенское, холодное оружие второй половины XIX ст. отличалось от оружия российского производства более «сухим» закалом. Такие клинки, при их меньшей массе и ее лучшим распределении, были более твердыми, чем русские.

Однако, российские военные специалисты указывали на «хрупкость» такого оружия. В России клинки калили «пружинным» закалом. При большей массивности — так что изделия едва отвечали требованиям приемки по массе, их твердость укладывалась в диапазон 48-52 HRC.

Следует пояснить: о чем, собственно, идет речь. В терминологии технологий конца XIX — начала XX ст. понятие «сухой закал» — свойственный западно-европейским (немецким) сабельным клинкам, означал очень твердый. Не следует путать «сухой» закал со способом закалки сабельных клинков, например

из булата, путем охлаждения воздухом, направляемым на предмет, обычно вращаемый для большей равномерности охлаждения.

Собственно, речь идет о температурном режиме отпуска. Если сравнивать температурный режим отпуска немецких и русских клинков, то он, практически, одинаков.

Напомним, что на предприятиях Золингена были приняты следующие температуры отпуска, определявшие цветами побежалости: столовые ножи — до 277 градусов Цельсия (пурпурный), сабли и часовые пружины — до 288 градусов Цельсия (светло-голубой), кинжалы и шпаги — до 293 градусов Цельсия (васильковый). В России отпуск «ручного оружия» производился при температуре 280 градусов Цельсия. Цвет побежалости при этом определялся как «синий». Температурный режим отпуска для «кинжалов, рапир и пр.» указан в 295 градусов Цельсия, а цвет побежалости как «светло-синий». Можно сказать, что холодное оружие подвергалось такому же отпуску, как инструменты для обработки дерева: долота, буравы, сверла. На практике, точность измерения температуры определялась навыком мастера проводившего отпуск.

Отдельно следует сказать об ударной вязкости, тогда употребляли понятие «мягкости» клинка холодного оружия. Для достижения «последовательно уменьшающейся твердости равномерно закаленного предмета» использовали следующий технологический прием. Сабельный клинок сначала целиком отпускали до «фиолетового» (285 градусов Цельсия) или «синего» цвета. Затем зажимали его между двумя железными шаблонными оправками, повторявшими его форму, таким образом, чтобы обух клинка оставался открытым. В таком виде обух клинка нагревают до появления «серого» цвета — то есть «пока сталь на обухе не делается совершенно мягкой».

В настоящее время для сталей 60Г, 65Г указаны все те же табличные показатели закалки до твердости: 48-52 HRC. Поэтому, весьма популярные у покупателей дешевые ножи «Кизляр» с клинками из такой стали, мягко говоря, не впечатляют.

Стали инструментальные

В начале XX ст. для изготовления клинков боевых сабель вместо пружинной стали использовать различные стали с более высоким содержанием углерода. Например, для австрийской кавалерийской сабли M1904 — ствольную сталь Boehler W2G с содержанием углерода 0,66%. Такие клинки были доста-

точно твердыми и упругими, чтобы уменьшить их сечение и сделать оружие более пригодным для укола.

Однако, их изготовление, помимо изменений технологии, требовало материала с меньшим содержанием нежелательных примесей, прежде всего серы, являющейся причиной холодной хрупкости металла. В обычной немецкой стали типа C50, произведенной в начале XX ст., содержание серы почти в два раза превышало, максимально допустимое для той же стали и составляло 0,09% при нынешнем 0,0045% максимально.

В частности, поэтому в начале XX ст., когда для изготовления клинков уже использовалась мартеновская сталь, брак по клинку на Златоустовская фабрике, по данным Главного Артиллерийского Управления (ГАУ), достигал 60%. (Еще одной причиной была низкая отпускная цена изделий. Так, в 1900 г. для казачьей шашки обр. 1881 г. для нижних чинов она составляла 6 руб. 93 коп. Шашка офицерского образца предлагалась по 8-12 рублей. Производство на «казенном» предприятии оставалось дорогим ввиду больших накладных, в т.ч. социальных, расходов. При повсеместной «экономии» добиться пристойного качества было не просто. Собственно, проблеме создал Государь Император Александр Александрович, прекративший в 1880 гг. импорт клинков военного оружия из Золингена. Известно, что скупой, а почивший в Бозе Государь был великопленно скуп, платит всю жизнь. Последствия автаркии не замедлили сказаться. Для сравнения, в Австро-Венгрии кавалерийская офицерская сабля уставного образца M1904 с никелированным золингенским клинком предлагалась в 1907 г. по 16,5 крон.

Причиной высокого содержания серы были технологии плавки с использованием кокса. Сера из каменного угля переходила в сталь даже в отражательных печах, где металл непосредственно не контактировал с коксом. Данную проблему удалось решить переходом к бесемеровскому процессу передела чугуна в сталь без подвода теплоты (отражательная печь) путем продувки металла воздухом. В настоящее время качественные стали получают плавкой в электропечах.

Стали с более высоким содержанием углерода получили наименование инструментальных. Немецкая инструментальная сталь C75 содержит 0,75% углерода. Благодаря чистоте сырья, отсутствию вредных примесей и оптимальной технологии термообработки (нагрев под закал — 850 градусов Цельсия) она приобретает высокие характеристики. Из нее

изготавливали короткие, более твердые, но менее упругие клинки рабочих, охотничьих, боевых ножей с отличной режущей кромкой. В настоящее время новодел такого окопного ножа с клинком из стали C75 предлагает фирма Voehrer. Если верить рекламе, то клинки ножей-мачете бразильской фирмы Трамонтана также изготавливают из стали типа C75. Однако, судя по их рабочим качествам и механическим свойствам закалены они до все тех же 48-52HRC. Гибкость в таком изделии намного важнее твердости, чтобы рубить влажную древесину, большей и не надо. Важно, чтобы клинок после ударного изгиба не имел остаточной деформации и не ломался. Считается, что лучше закалить сталь с большим содержанием углерода до меньшей твердости, чем перекалить сталь с меньшим содержанием углерода. Советским аналогом данной стали является У7А. В настоящее время из нее изготавливают новоделы шашек, но их боевые качества мне неизвестны.

Сталь производства австрийской фирмы Voehrer, известную под фирменным обозначением NWN80, в 1950-1980 гг. использовала фирма Puma. Из нее изготавливали массивные клинки охотничьих ножей типа Waidblatt, они предназначались в частности для первичной разделки и разрубывания туш крупной дичи. При достаточной — даже на холоде, ударной вязкости клинок имел твердость не менее 57HRC.

Если в процессе производства, при отпуске, под воздействием нагрева, твердость уменьшалась — такой клинок браковали.

Редким примером заэвктоидной стали, используемой для производства ножей является сталь 1095. Она используется в частности в ножах производства компании Ontario Knives, например охотничьим RAT-3. Мой нож Recon Tanto от Cold Steel с клинком из стали такого же типа с фирменным наименованием Carbon V своими режущими свойствами меня устраивает. Чтобы вполне использовать потенциал такой стали и не сделать ножевой клинок из нее чрезмерно хрупким, используют селективную закалку. Так, tanto производства Paul Chen имеет лезвие закаленное до 60 HRC и мягкий — 40 HRC — обушек.

В список заэвктоидных сортов углеродистой стали, используемых в производстве ножового товара, следует добавить еще один японский. Он известен на рынке по цвету упаковки, как «сталь в белой бумаге» (яп. Сиро гами). Это очень чистая углеродистая сталь (C — 1,1-1,2 %), закаливаемая до очень высокого показателя твердости (HRC — 63-65), подобная

немецкому сорту 1.1545. Эту сталь, отличающуюся мельчайшим карбидным зерном, обычно используют в качестве материала для сердечника в пакетах.

Для изготовления «новых» мечей военного образца (яп. «шин гун-то») в Японии до 1942 г. использовали сталь с содержанием углерода 1,0% и добавкой кремния для гибкости. Очевидно, что рабочие качества изделия достигались зонной закалкой.

При использовании зонной закалки или пакетов участки низкоуглеродистой стали должны сохранять ферритную структуру, что объясняет вязкость и даже пластичность такого изделия, зачастую — гнущегося с остаточной деформацией.

О сварочных или «дамасских» сталях

Основной причиной использования сварочных сталей в европейском холодном оружии было несовершенство технологий получения стали, также — мода на «дамасскую сталь». Вопреки распространенному мнению, сабли и ножевой товар из «дамасской» — сварочной стали в Европе и на Востоке производить не прекращали, минуя разве краткий перерыв в Германии между 1945-1970 гг. С середины XIX ст. такие изделия изготавливали из индустриальных сортов стали с различным содержанием углерода и даже примесью легирующих элементов (хрома).

Изделия из сварочной стали с различным содержанием углерода изготавливали по различным традиционным технологиям — со стальным клинком и наварным железным хвостовиком, с более твердым лезвием, наваренным на вязкий обушек (сердцевину), или из пакета сталей с различным содержанием углерода.

Самым простым примером являются стальные клинки с наварными железными хвостовиками, которые изготавливали в Европе до середины XIX ст. Такой клинок отличался вязкостью в самом уязвимом для ударных нагрузок месте — в пяте. Как написано в одной популярной книжке сабельный клинок у рукояти отпускали, нагрев до «зеленого цвета». Если принять под «зеленым» цвет морской волны, то температура отпуска будет отвечать все тем же 290 градусам Цельсия.

При переходе на изготовление сабельных клинков из тигельной стали в 1850 гг. очень скоро обнаружилось их слабое место — все тот же хвостовик. Ввиду большого количества рекламаций на хрупкость сабель из «литой стали» (нем. Flusstahl) производители уже в 1860 гг. были вынуждены вернуться к изготовлению сабельных клинков из так на-

зываемой Gaerbstahl (от слова Garbe — сноп), получаемой кузнечной сваркой пакета из трех сортов черного металла с различным содержанием углерода (C).

Первоначально такая технология рафинирования использовалась для улучшения качества науглероженного железа. Например, брали сорта с содержанием C — 0,400%/C — 0,497%/C — 0,324%. Пакет сваривали и сгибали трижды, так что образовывалось 12 слоев. Из подобных пакетов — состав мог отличаться по содержанию углерода — во второй половине XIX ст. изготавливали кавалерийские сабли, материал клинков которых отличался большой вязкостью.

В принципе, такая технология, хотя и значительно упрощенная по количеству слоев (12 вместо 385) отвечает известному «нахичеванскому булату» — сабельной стали, которую в России изготавливал Карамон Элизаров (Элизаровши) и его ученики. Еще в 1880 гг. сабли работы учеников Элизарова (Элизаровши) считались «лучшими клинками в кавалерии».

Различный рисунок поверхности достигался приемами сборки и обработки пакетов.

Основной недостаток сварочной стали, как неоднородного материала — подверженность коррозии. Данное свойство использовалось даже при пробе клинков из Gaerbstahl. Их протравливали азотной или серной кислотой на предмет «образования рисунка из темных и светлых линий» — из-за различного содержания углерода в слоях.

Такая неоднородность значительно обесценивает рабочие свойства изделия при длительном использовании. Поэтому в жарком и влажном климате Востока клинки сварочной стали хранили смазанными ароматическими маслами и обернутыми в пропитанную ими ткань. Следы этой традиции заметны в индийских фильмах, когда герой оборачивает саблю рубашкой — подразумевается, что она свежая...

О сталях «булатных»

Разновидностью углеродистых сталей являются булаты. В силу коммерческой востребованности ножового товара, исполненного из сталей, именуемых производителями и продавцами «булатными», следует сделать краткое разъяснение для доверчивых покупателей и незадачливых пользователей.

Прежде всего, никакой «тайны булата» не было и нет. Есть его миф. Сам «булат» — литую сталь изготавливали в Индии, (также — Иране, Бухаре) до середины XIX ст., пока очевидная затратность и неэкологичность производства

(плавка на древесном угле), а также конкуренция с куда более дешевыми английскими индустриальными сталями не привели к прекращению этого промысла. Сабельные клинки из булата изготавливали в Индии еще в 1940 гг., пока с ликвидацией княжеств в этой стране, последовавшей в 1950 гг. и запретом на ношение мечей не прекратился спрос на такое дорогое оружие.

Согласно содержанию углерода, булаты (литая узорчатая сталь, англ. watered steel) также разделяются на доэвктоидные ($< 0,8\% \text{ C}$) и заэвктоидные ($> 0,8\% \text{ C}$). Сорта традиционно относимые к «низким», например «шам» (сирийский) с полосовым рисунком на клинке, и «баяз» (египетский) со струйчатым рисунком на клинке, имеют доэвктоидное содержание углерода. Булаты более высоких сортов, например, «кум-гинды» (индийский) с волнистым рисунком или «кара-хоросан» (персидский) с сетчатым рисунком относятся к заэвктоидным.

Собственно, булатный рисунок образуется ввиду неоднородности материала — чередующихся слоев металла с различным содержанием углерода. Перлит со значительными включениями карбидов (цементита) чередуется с ферритом и пластинчатым перлитом со значительно меньшим выделением цементита.

Декоративный рисунок (узор) на клинке, наиболее известный и ценный из которых — «сорок ступеней» (перс. кирк нер дебан), он же «лестница Мохаммеда», или «лестница Иакова», достигается специальными приемамиковки и стачивания поверхности.

Боевые свойства клинка из булата также достигались его механической и термообработкой. При твердости лезвия свыше 60 HRC, обух клинка оставался мягким (30 HRC). При неправильно нанесенном — не соскользнувшем ударе, такая сабля попросту гнулась, что считалось нормальным. В боевом оружии недопустима только хрупкость.

В настоящее время на рынке предлагаются в основном декоративные, «кабинетные», изделия из булата. Высокая твердость их лезвий (61-64 HRC) рассчитана в основном на то, чтобы изумлять собутыльников-бизнесменов, царапая ножиком бутылки. Такое «статусное» изделие стоит дорого, а на практике — не превосходит аналогичное, но — значительно более дешевое, исполненное из легированной стали.

Мелкое зерно истины

Достоинством углеродистых сталей является острота (тонкость) режущей

кромки, достигаемая оптимальным выбором сорта стали и соблюдением режима ее механической (ковка) и термической (закалка и отпуск) обработки. Образующиеся при этом частицы (зерна) карбида железа (цементита) должны быть мелкими и равномерно распределяться в мартенситной структуре. Они не должны образовывать, по крайней мере, в лезвии, скоплений и неоднородной по углероду структуры, присущей «булатам». Мартенситная структура хорошо выделанного лезвия также должна быть мелкоигольчатой.

Единственным значимым недостатком углеродистых сталей является подверженность коррозии, например, при использовании их в разделочных ножах, постоянно контактирующих с агрессивной средой. В настоящее время в странах ЕС профессиональное использование ножей из углеродистой стали в качестве разделочных и кухонных запрещено гигиеническими нормами.

Легированные стали

Потребность в инструментальных сталях с более высокими режущими свойствами возникла в конце XIX ст. по мере развития металлообрабатывающей промышленности. Обычная инструментальная сталь с содержанием углерода 0,8-1,2% уже не устраивала пользователей ввиду малой скорости резки металла. При повышении скорости работы инструмент из нее нагревался и отпускался.

Повышения механических свойств удалось достичь легирующими добавками различных химических элементов, с которыми углерод, содержащийся в стали, вступает в соединение с образованием карбидов различной твердости.

Первым и основным из легирующих элементов стал хром (Cr). Даже минимальная в 1-3% добавка хрома в сплав значительно повышает как жаропрочность, так и режущие свойства изделия. Стали, обладающие таким свойством в просторечии именуют быстрорежущими. Большая, свыше 10-12% добавка хрома значительно уменьшает подверженность стали коррозии. Такие стали называют нержавеющими.

Наиболее твердый карбид образует соединение углерода с вольфрамом (W) — одно из самых твердых после алмаза. Однако, карбид вольфрама имеет нулевую пластинчатость при сжатии, поэтому разрушается хрупко. Поэтому ножевые стали легированные вольфрамом встречаются на рынке значительно реже, это преимущественно дорогие сорта европейского производства. Так, в СССР сталь ХВ4 с содержанием вольфрама в среднем 4% ис-

пользовали в медтехнике для изготовления всем известных зубных боров.

Очень твердый карбид образует также соединение углерода и молибдена (Mo). Его добавка, обычно 0,5-1,2%, реже — 3-4%, повышает вязкость, режущие свойства, также — антикоррозийность. Стали с добавкой молибдена распространены значительно шире, их производят также в США и Азии.

Даже минимальная (0,1-0,3%) добавка ванадия (V) способствует образованию структуры с более мелким зерном, что повышает вязкость стали. Большая (3-4%) добавка ванадия повышает количество карбидов, которые благодаря тому же ванадию, распространяются в стали равномерно, что резко повышает ее механические свойства.

Марганец (Mn) поглощает излишний кислород в расплаве стали, его добавка (до 0,5-1,0%) повышает твердость и вязкость низколегированных сталей.

Минимальная (до 1,0%) добавка кремния (Si) повышает износостойкость стали.

Состав (сорт, марка) легирующих сталей обозначаются по-разному. Наиболее ранней, восходящей еще ко временам технологических секретов, является условная фирменная маркировка. Примером ее может быть знаменитая быстрорежущая сталь начала XX ст. «Беллер-рапид». Австрийская фирма «Белер» осталась верна такому способу наименования своих ствольных («Белер-анти-нит») и ножевых сталей. Об одной из них — N695 мы будем говорить ниже.

Таким же условным является и способ маркировки сорта стали, принятый в немецком стандарте (D.I.N.), когда сплав (материал, нем. Werkstoff) обозначался номером. Эта система до недавних пор была принята в Германии, хотя в торговле ножевым товаром ее постепенно вытесняла подобная американская (AISI). Поэтому условные номера мы будем приводить в обеих системах.

Современная общеевропейская система маркировки EN10025 указывает состав стали. Способ записи, принятый в ней, а также на постсоветском пространстве и в Китае несколько отличается очередностью обозначений элементов и их содержания, но он все равно понятен и легко расшифровывается специалистами.

На клинках ножей или в рекламных проспектах сорт стали может быть указан по-разному. Для расшифровки используйте сводную таблицу, содержащую три основные системы маркировок и состав наиболее распространенных

сортов ножевой стали.

Как следует из таблицы, состав сталей даже в пределах одного сорта может заметно отличаться не только от различных производителей, но и из различных партий (плавов). Сорт определяет заводская лаборатория. А колебания в составе стали влияют на ее механические свойства.

Поэтому, ведущие производители ножевого товара предпочитают иметь дело с определенными поставщиками сталей, а используемый ими сорт стали объективно указывают как «относящийся к такому-то типу стали». Точная рецептура не разглашается. Недаром, китайцы так охотно покупают отходы и брак у известных ножевых производителей в Европе, например у Victorinox и Wenger, использующих немецкие и французские стали типа 1.4116, аналогом которой является китайская 5Cr15MoV. Если говорить о клинках кухонных и мясницких ножей Wenger, то они превосходны и куда выше качеством, чем из китайских сталей подобного и даже более высокого, класса. При невысокой твердости — в пределах 52-54 HRC, их режущие свойства великолепны.

В период 1900-1960 гг. неоспоримыми лидерами в производстве легированных сталей, использовавшихся в ножевом товаре, были немецкие (австрийские) фирмы. Составить конкуренцию их сталям на рынке США дальневосточные (японские) стали смогли только в 1960-1970 гг. В настоящее время на рынке ножевого товара господствуют дальневосточные (японские и китайские) стали, с которыми успешно конкурируют отдельные европейские марки сталей. Российские производители ножевого товара «АиР», «Кизляр» широко используют импортные стали. Даже традиционные предприятия ножевой индустрии Золингена, например, Linder, в основной массе изделий используют клинки китайского изготовления.

Примером редкой — аустенитной (не закаливается) стали, используемой в производстве ножевого товара является 1810. При содержании углерода всего до 0,07% (!), содержание хрома в ней составляет 17,0-19,0%, а никеля — 8,5-10,5 %. Обычно ее используют в пакетах для обкладки сердечника из высокоуглеродистой стали. Однако я как-то купил чешский ножик из одной стали 1810, его умеренные режущие свойства достигались только за счет высокого содержания хрома — обычная «пищевая нержавейка»...

Сравнительно небольшую группу в настоящее время составляют низколегированные стали первого поколения. В СССР с 1920 гг. для производства шашек

использовали сталь, содержащую 3% хрома. Сорта стали с минимальным содержанием хрома до сих пор используются в производстве костюмных сабель. В частности, их использует фирма «АиР» из Златоуста.

Ко второму поколению относятся высоколегированные, так называемые нержавеющие стали. Низкоуглеродистые стали со средним содержанием хрома 13% относятся к так называемым закалкаемым. Они образуют целое семейство сталей, в СССР известное под марками 2Х13, 3Х13, 4Х13, хотя сами рецептуры немецкие. Такие стали используют для изготовления кухонных и разделочных (мясницких) ножей. Благодаря невысокой твердости (53-55 HRC) они легко затачиваются мусатом, а большое содержание хрома несколько улучшает режущие свойства.

Наиболее широкое распространение из этой группы получила сталь типа X46Cr13. В Германии, согласно D.I.N., данный сорт именуется 1.4034, в США, согласно AISI — 420. В России «АиР» использует подобный сорт стали 40Х10С2М, отличающийся несколько меньшим содержанием хрома — 10% и добавкой молибдена — 0,7-0,8%.

Сталь типа X46Cr13 используют для производства основной массы современных недорогих (до 100 долларов) ножей. Она относительно проста в механической и термической обработке, не требует энергозатратных технологий производства. Обработанный согласно технологии клинок из такой стали, как правило, имеет твердость 53-55 HRC, что вполне достаточно для основных видов работы ножом.

Лучшие изделия из стали группы 420, например, кинжал Peasekeeper производства Cold Steel, закалены до твердости 57HRC и имеют вполне приемлемые режущие свойства. Вполне возмож-

но, что в них используется китайская сталь 5Cr15MoV. Ее используют также в ножах производства Columbia River Knife&Tool (CRKT). По своему составу она подобна немецкой 1.4116 и по технологии может иметь твердость 55-57 HRC.

Недостатком сталей типа 420 считается относительно быстрое затупление режущей кромки, ножи из нее надо постоянно подтачивать.

Пожалуй, наиболее известную и распространенную группу ножевых сталей образуют сорта с подобным (13-18%) содержанием хрома, большим содержанием углерода (0,6-1,2%) и включением ряда дополнительных легирующих элементов. В маркировке стандарта AISI они известны под обозначением 440 с различными буквенными добавками А, В, С, соответствующими содержанию углерода и легирующих добавок. В D.I.N. каждой такой марке соответствует номер, например 1.4110. Те же стали в европейской системе имеют понятную маркировку: например X55CrMo14 — соответствует 440А или 1.4110. Когда марку стали указывают просто как 440, то обычно имеют в виду 440 А.

Первой в этом ряду следует назвать немецкую сталь 1.4110. На протяжении послевоенных десятилетий она определяла мировой стандарт ножевых сталей. Изделия из нее считались наиболее отвечающими требованиям охотников и стали классикой жанра. Достаточно вспомнить знаменитый White Hunter компании Puma, пятидесятилетний юбилей которого отмечен в 2006 г.

Клинки ножей, изготовленные из стали типа 440 А, подвергаются более сложной термообработке, что повышает их цену. Нагрев под закалку данного сорта стали следует производить до температуры 1100 градусов Цельсия, что ведет к износу печи и удваивает расход энергоресурсов. Зато изготовленный по технологии клинок имеет уже вполне

Таблица 1.

Германия, DIN	Европа, EN10025	США, AISI	Фирменное название	Твердость, HRC	Углерод (C), %	Хром (Cr), %	Молибден (Mo), %	Ванадий (V), %
1.4034	X46Cr13	420	—	53-55	0,42-0,5	12,5-14,5	—	—
—	—	—	AUS-6	55-57	0,55-0,65	13,0-14,5	—	0,1-0,3
1.4110	X55CrMo14	440 A	—	55-57	0,48-0,6	13,0-15,0	0,5-0,8	0,15
—	—	—	AUS-8	57-59	0,7-0,75	13,0-15,0	0,1-0,3	0,1-0,3
1.4112	X90CrMoV18	440B	—	57-59	0,85-0,95	17,0-19,0	0,9-1,3	0,07-0,12
—	—	—	VG-10	58-60	0,95-1,05	14,5-15,5	0,9-1,2	0,1-0,3
1.4125	X105CrMo17	440C	—	58-60	0,95-1,2	16,0-18,0	0,4-0,8	—
—	—	—	ATS-34	59-61	1,01-1,1	13,0-14,0	3,5	—
—	—	—	154CM	59-61	1,01-1,1	13,0-14,0	3,5	—
—	—	—	DuraTech 20CV	60	1,9	20,0	1,0	4,0

приемлемую твердость 55-57 HRC (в саблях несколько ниже — около 53 HRC). Однако недорогие ножи из такой стали российского производства, например, «Кизляр», подвергнутые упрощенной термообработке, нередко не имеют ожидаемых механических качеств, что мы и наблюдаем при независимой экспертизе готовой продукции.

В настоящее время данный сорт стали, как и близкие ему сорта, например советская/российская 65Х13 или аналогичная французская, используемая в ножах и саблях производства «Кизляр», а также дальневосточная AUS-6, уже утратили былую эксклюзивность и изготовленные из них ножи считаются недорогими рабочими.

Тоже можно сказать о ряде сталей с более высоким содержанием углерода, известных под маркировкой 1.4112/X90CrMo18/440B, а также близких к ним китайских 8Cr13MoV и 8Cr14MoV, дальневосточной AUS-8 и отечественной 9Х18. Клинок из такой стали, если он подвергнут термообработке по соответствующей технологии, вполне пригоден в охотничьем или боевом ноже. В моем складном стилете от Cold Steel сталь AUS-8 меня вполне устраивает, хотя лезвие приходится периодически править, даже если им вроде бы ничего постоянно и не режешь... Несколькими меньше — в основном из-за большой толщины основания режущей кромки, меня устраивает более высоколегированная VG10 в моем складном ножике Scimitar от Cold Steel. Режет вроде бы неплохо, но морочиться с «подтачиванием» надоело, и из карманных ножей я его списал. В относительно дешевых ножах, например, «АиР» или «Кизляр», применены упрощенные технологии, заметно снижающие качество готового изделия. Такие ножи, с их крутой заточкой режущей кромки — под 45 гра-

дусов, делают для того, чтобы продать. А вот пользоваться ими уже сложнее...

Место 1.4110/440A в «ножевой табели о рангах» заняла сталь 1.4215/440C с еще более высоким содержанием углерода и легирующих элементов. Ее разновидностью является австрийская Bohler N695, используемая в боевых ножах Original Eickhorn и Extrema Ratio. Подобный состав и свойства имеют также отечественная 100Х13М и азиатские стали типа AUS-10 и VG-10. Клинок из них, изготовленный согласно технологии, имеет твердость до 58-60 HRC и все же сохраняет достаточную гибкость. Достигается это за счет строгого соблюдения технологических норм и использования специального оборудования, что заметно повышает стоимость изделий. Так, в фирме «Линдер» нагрев клинка из стали 440C под закалку производят в струе азота при температуре 1100 градусов Цельсия на протяжении 7 минут. Охлаждают струей того же газа. Нагрев под отпуск производят до 160 градусов Цельсия, после чего медленно охлаждают на протяжении двух часов.

Однако такой нож иностранного производства не может стоить дешевле ста евро. Поэтому экономичные модели, например, боевой нож производства Original Eickhorn KM1000 имеют клинок из стали 1.4110, в то время как базовые модели — KM 2000 и KM3000 — из более дорогой N695. Разница в твердости составляет 1-2 HRC.

К сталям третьего — послевоенного поколения относится американская ATS34. Ее более высокие, сравнительно с 440C, механические качества, достигаются за счет применения в качестве легирующей добавки 3,5% молибдена. Молибден одновременно увеличивает и твердость и вязкость стали. Молибден задерживает рост зерна в процессе кристаллизации стали, тем самым при-

дает ей однородную структуру, обеспечивающую высокие механические свойства клинка. Большинство легированных сталей присуща так называемая хрупкость после отпуска. Стали, содержащие молибден, не подвержены этому «заболеванию», поэтому их можно подвергать термообработке, не опасаясь возникновения внутренних напряжений. Ввиду этого свойства ATS34 вульгарно именуют «самозакаливающейся», — на самом деле в данном определении речь идет о том, что после закалки такая сталь подвергается отпуску в газообразной среде.

Именно эта сталь — в качественных американских ножах, вполне устроила меня и тонкостью ее заточки и стойкостью режущей кромки. Искренне ее рекомендую.

Большинству легированных сталей присуща так называемая хрупкость после отпуска. Поэтому, в частности, боевые ножи производства Original Eickhorn моделей KM 2000, KM 3000 с клинками из стали N695 закалены до твердости 57HRC. Стали, содержащие молибден, не подвержены этому «заболеванию», поэтому их можно смело подвергать термообработке, не опасаясь возникновения внутренних напряжений.

Примером «бюджетного» ножа из японской стали ATS34 являются изделия фирмы Linder модельного ряда SuperEdge 1-4. Фирменная технология двухступенчатой закалки в вакууме и криокамере, рекомендуемая поставщиком стали, позволяет достигать очень высокого даже для ATS34 показателя твердости готового изделия — 60 HRC. Чтобы уменьшить воздействие нагрева на материал клинка шлифовка лезвия производится после закалки, а полировка и заточка — после отпуска.

Чтобы уменьшить хрупкость высокоуглеродистых высоколегированных сталей, особенно в относительно тонких клинках, производители используют пакеты. Примером простенького пакета является Sandvik 12C27 с сердечником из высокоуглеродистой стали и обкладками из стали C27 (углерод — 0,6%, хром — 13,5%). На практике ножи из такой стали, обычно скандинавского производства, склонны к выкрашиванию режущей кромки.

Пакет VG-1/San Mai III Staniless используют в лучших ножах производства Cold Steel. Сердечник из высокоуглеродистой стали San Mai имеет обкладки из эластичной стали VG-1 (углерод — 0,68%, хром — 12,3%, молибден — 0,12%, ванадий — 0,12%). При соблюдении технологии закалки и отпуска кли-

Таблица 2

Марка стали	Углерод [C]	Марганец [Mn]	Хром [Cr]	Кремний [Si]	Никель [Ni]	Ванадий [V]	Молибден [Mo]	Примерный аналог
420HC/423 modified	0.45-0.54	0.80	13.50-14.00	0.80-1.0	—	0.18	1.00	50х14МФ
AUS-6	0.55-0.65	1.00	13.00-14.50	1.00	0.40	0.10-0.25	—	65Х13
440A	0.65-0.75	1.00	16.00-18.00	1.00	—	—	0.75	75Х18
AUS-8	0.70-0.75	0.50	13.00-14.50	1.00	0.40	0.10-0.26	0.10-0.30	75Х14МФ
440C	0.95-1.20	1.00	16.00-18.00	1.00	—	—	0.75	95Х18Ш 110Х18МШД
154СМ	1.05	0.50	14.00	0.30	—	—	4.00	Х14М, 30766 (95Х13М3К362Ф)
ATS34	1.05	0.40	14.00	0.35	—	—	4.00	11Х14М4Ф1 (Х14М4Ф)
530V	1.45	—	14.00	—	—	0.40	2.00	—
D2	1.55	0.50	11.00-13.00	0.45	—	0.90	0.80	Х12МФ
SKS	0.80-0.90	0.50	0.30	0.35	0.25	—	—	УВГ,У9
1695	0.90-1.03	0.30-0.50	—	—	—	—	—	В5
0170-6C/ 501058	1.00-1.10	1.00	0.45	0.25	0.30	0.35	—	ШХ4

нок ножа из такой заготовки имеет гарантированную твердость 59 HRC и значительную упругость. По опыту автора это один из лучших материалов для боевого ножа.

Разновидностью пакета, только многослойного и подвергнутого профилирующей ковке, являются и современные дамасские стали, например, производства Damasteel AB. Пакет собран из сталей RWL-34 (аналог ATS 34, содержание углерод — 1,05%, хром — 14%, молибден — 4%) и порошковой PMC 27. Технология изготовления — порошковая.

Именно современные порошковые стали образуют группу ножевых сталей четвертого поколения. Однако они не имеют ничего общего с привычными нам изделиями из «порошкового» металла, получаемыми прессовкой с последующим спеканием.

Речь идет о сталях горяче-ассоциативного (изостатического) прессования. Цель такой технологии — добиться большего содержания легирующих элементов и равномерного распределения их карбидов в «теле» изделия.

Для этого берут мельчайший порошок высокоуглеродистой высоколегированной стали, например 440C и смешивают его с порошком карбида ванадия. Для изготовления узорчатых сталей порошки помещают слоями. Затем смесь доводят почти до температуры плавления и прессуют при очень высоком давлении. Содержание углерода и легирующих элементов в таких сталях может быть заметно выше, чем в сортах полученных плавкой. Пример чему — наиболее «свежий» из предлагаемых на рынке сортов стали — DuraTech 20CV.

При твердости лезвия 60 HRC, нож с клинком из DuraTech 20CV производства SOG, модель Team Leader, держит заточку в несколько раз дольше, чем такой же, но — с клинком из стали AUS-8 — явно не образцовой по своей стойкости. Правда, он и стоит более чем в два раза дороже — 290 евро против 140 евро.

Закключение

В целом тенденция замещения одних ножевых сталей другими, с более высокими заявленными характеристиками, носит маркетинговый характер. Потребителя настойчиво убеждают в том, что твердость является едва ли не важнейшей характеристикой рабочего охотничьего ножа.

Примером такого агрессивного маркетинга является всем известный слоган о разделке кабана ножом, который в ходе этой процедуры сохраняет

остроту режущей кромки без дополнительной правки. Каждый, кто разделывал кабана, особенно на наших песчаных грунтах, знает, сколько порошка кварца (того же песка) вмещает кабанья шкура. Такой «абразив» надежно «сажает» любую режущую кромку, за исключением разве ножей из сверхлегированных сталей четвертого поколения.

После знакомства с современной литературой на данную тематику, особенно американского происхождения, у читателя может сложиться впечатление, будто режущие свойства ножа напрямую зависят от твердости лезвия. Благо, данную характеристику, в отличие от многих других, можно измерить вполне объективно в единицах Роквелла (HRC, RC). Чем ближе показатель твердости к магическому рубежу 60 HRC (плюс/минус) — тем, выходит, лучше?

В соответствии с данной концепцией американские производители и рекламисты ножевого товара обрушивают на потребителей целую лавину информации о суперножах из суперсталей. Данный подход можно считать успешным, раз на выставках ножевого товара продвинутые пользователи интересуются изделиями из сталей типа 154CM, ATS34, D2. Впрочем, и над ними уже «нависают» изделия из порошковых сталей типа CPM S 30 V или Duratech 20 CV, свойства лезвий из которых позиционируются как «намного более высокие».

В настоящее время на отечественном рынке (Россия, Украина) нож из стали типа 6X13 считается едва ли не аутсайдером. Единственное, что позволяет таким изделиям пользоваться спросом, это их низкая цена, привлекательная в условиях кризиса. Нередко ножи из стали 440A (например, китайской X55CrMo14 под торговой маркой «Линдер») продавцам приходится выдавать за изделия из 440C, ибо пользователь непременно желает этот суффикс.

Между тем, немецкая (но не китайская, автор) сталь 1.4110 господствовала на рынке ножевого товара в 1950-1960 гг., когда у американцев не было ничего подобного, и только впоследствии на рынке появилась дальневосточная (японская) AUS 8, которая ныне так же считается вполне ординарной. В настоящее время, показатель твердости в 57 HRC, которым когда-то так гордилась «Пума» (вспомним знаменитый White Hunter), считается откровенно низким. Неужели мы в нашем быту за минувшие полвека стали резать более твердые тела?

Примером практической эффективности ножей с относительно тонкими и гибкими клинками из сталей типа 1.4116

(5Cr15MoV) закаленных до твердости в 55-56 HRC, (например Wenger серии Swibo) является их повсеместное использование для профессиональной разделки туш. Характерны такие свойства ножей при режущей кромке, образующейся при заточке лезвий из сталей с высоким содержанием хрома (12-14%). Высокое содержание в них карбидов хрома, образующихся в процессе термообработки, приводит к формированию характерной «микропилы». Такая режущая кромка режет хорошо — пока лезвие протягивают вдоль линии реза.

Принятые в торговле ножевым товаром тесты на остроту лезвия, вроде упомянутых выше разрезания листа бумаги или перерезывания нити, как раз и производятся протягиванием лезвия вдоль линии реза с некоторым наклоном, уменьшающим угол заточки.

Куда более объективными являются тесты на вдавливание лезвия в разрезаемую поверхность. Такой тест отвечает самому понятию твердости стали — ее способности вдавливаться в какое-то, более мягкое, тело. К слову, именно так работают промышленные ножи в полиграфии. Поэтому простой тест на вдавливание лезвия в стопку бумаги (картона) позволяет судить как об остроте, так и о долговечности режущей кромки.

В ходе подобного теста нередко обнаруживается, что лезвие из высоколегированной стали не режет достаточно хорошо ввиду относительно большого угла заточки и массивности самой режущей кромки, эффективно сопротивляющейся вдавливанию. Пример чему — ножи производства «АиР» с клинками из 9X18. Попытки заточить их лезвие под меньшим углом нередко приводят к выкрашиванию режущей кромки из высоколегированной стали. Следует вообще говорить о большей хрупкости, присущей высокоуглеродистым высоколегированным, особенно — порошковым сталям, плохо противостоящим ударным нагрузкам. Отсюда и значительная толщина ножевых клинков из них.

Альтернативой современным сталям с высоким содержанием хрома являются высокоуглеродистые низколегированные стали с добавкой вольфрама (W). При соответствующей механической (ковка) и термической (закалка и отпуск) обработке, они образуют зерна карбида вольфрама значительно меньшего размера, поэтому затачиваются куда острее. Проблема в том, что такие стали производства Германии и Японии едва ли доступны широкому пользователю.

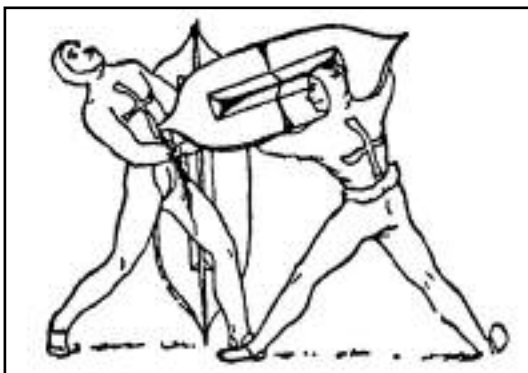


Рис. 1. Удар щитом в живот

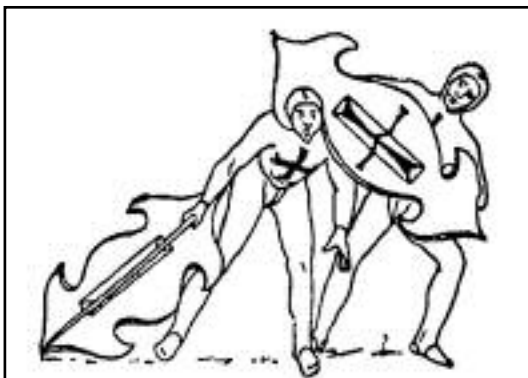


Рис. 2. Захват щитом

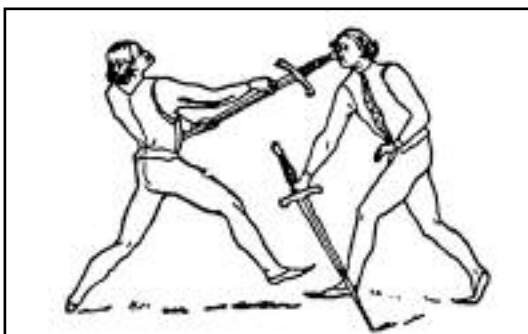


Рис. 3. Удар рукояткой по голове

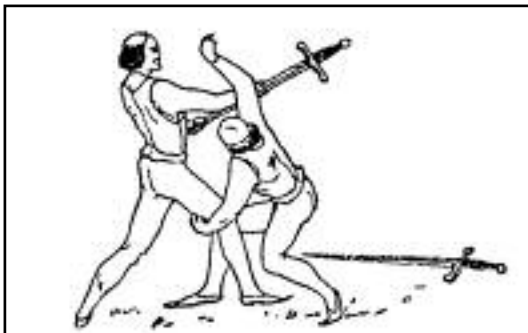


Рис. 4. Уклонение корпусом и защита рукой

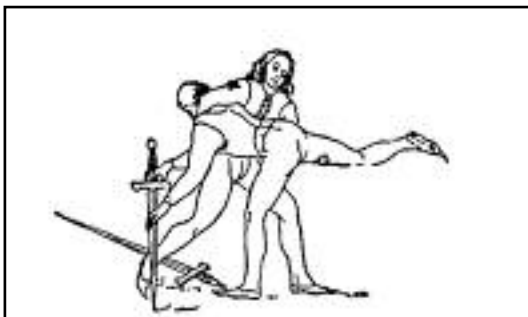


Рис. 5. Опрокидывание на землю

ФЕХТОВАНИЕ РАПИРА, ЭСПАДРОН, ШТЫК

В. К. ДОБРОВОЛЬСКИЙ
А. П. МОРДОВИН

ВВЕДЕНИЕ

Владение холодным оружием один из старейших видов физических упражнений. В истории развития физической культуры оно особенно ярко подчеркивало классовую ее сущность. Являясь в далекие исторические времена узко утилитарным, военно-прикладным навыком, владение холодным оружием с периода древней Греции и Рима широко используется в системах физической культуры в феодальных и буржуазных государствах, как одно из средств подготовки бойцов для феодальных и буржуазных армий.

Развитие технических средств борьбы в годы, предшествовавшие империалистической войне, кое-где породило теории «отмирания» фехтования, «как средневекового вида физкультуры». Но империалистическая война 1914-1918 гг., несмотря на широкое применение техники, еще раз подчеркнула военно-прикладное значение фехтования, и большинство государств стало уделять владению холодным оружием и в армии и вне ее еще большее внимание.

В системе советской физической культуры, имеющей основной задачей

подготовку к труду и обороне, владение холодным оружием, естественно, не могло не найти подходящего ему места. Довольно широкое развитие оно получило в армии и в системе высшей вневоинской и допризывной подготовки. Однако в истории развития физкультуры также не избежали разговоров об «отмирании» владения холодным оружием, но эти разговоры следует быстро ликвидировать в самом начале.

Особенно четко значение и место владения холодным оружием в системе физической культуры было подчеркнуто включением в систему ее подготовки фехтования, рубки и рукопашного боя, положившим конец сомнениям о значении этого вида спорта.

В настоящее время незначительное распространение фехтования по сравнению с другими видами спорта объясняется не только отсутствием методических пособий и спортивного инвентаря, но и прямым нежеланием чиновников от образования его распространения в силу вечного «как бы чего не вышло», хотя и трудно недооценить значение фехтования в системе патриотического воспитания.

ИСТОРИЧЕСКИЙ ОЧЕРК РАЗВИТИЯ ТЕХНИКИ ВЛАДЕНИЯ ХОЛОДНЫМ ОРУЖИЕМ

Холодное оружие употреблялось всегда и сейчас употребляется для рукопашного боя в схватке с противником. Поэтому развитие технических средств борьбы не упраздняло, а лишь совершенствовало формы, средства и методы владения холодным оружием.

На заре развития человеческого общества орудия труда одновременно являлись и орудиями охоты и обороны против хищных животных. По мере увеличения людских поселений развивается борьба за лучшие пастбища для скота, за лучшие охотничьи угодья, в связи с чем учащаются случаи столкновений между родами и племенами. В этой борьбе сильнее оказывается тот, кто искуснее владеет оружием. Отсюда возникают изыскание способов наилучшего нападения и защиты и упражнения во владении холодным оружием в целях приобретения соответствующих навыков.

По ряду исторических материалов можно судить о том, что у всех древних народов владение холодным оружием занимало важное место в обучении и воспитании. В священных книгах древней Индии помещены принципы владения оружием. Оружием снабжались изображения богов. Брамины (священнослужители) были первыми учителями и распространителями искусства владения оружием, давая свои уроки в публичных местах.

Позднее эта наука сосредоточилась в руках военной касты. В Египте излюбленным видом подготовки к владению холодным оружием было фехтование на палках, изображенное на многих памятниках древнего Египта. Наступательное холодное оружие того времени (род меча) имело рукоятку, назначением которой было не только удобство держания оружия, но и защита правой (вооруженной) руки. Оборонительное оружие (щит) держалось в левой руке, и им отбивали удары нападения.

Однако все то, что подразумевалось

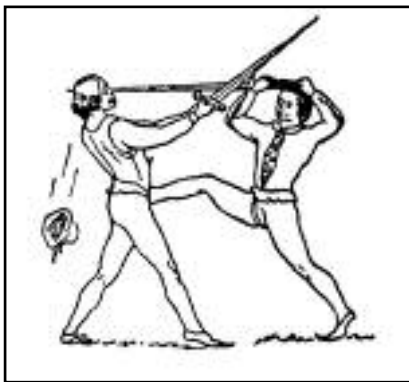


Рис. 6. Защита головы с одновременным ударом в живот

тогда под видом искусства владения холодным оружием, было весьма далеко от того, что мы сейчас называем фехтованием. Оружие было тяжело, и управлять им одной рукой было трудно. Движения были элементарны и сводились к силе простого удара, а не к искусству владения оружием, и, с этой точки зрения, связь с нынешним фехтованием — только принципиальная.

Зародыши современного фехтования появляются у народов классической древности: у греков и особенно у римлян; но и здесь фехтование еще не имеет строго выработанных и логически обоснованных форм и методов.

Греки, считая владение оружием необходимым главным образом с узко-военной точки зрения, уделяли ему значительное количество времени и всегда демонстрировали его на своих публичных играх (олимпийских и др.).

Греческая шпага (меч) одновременно и рубила и колола. Это двоякое назначение холодного оружия, т.е. одновременно рубить и колоть, красной нитью проходит через всю историю его развития.

В рабовладельческой Греции существовали для свободных граждан специальные школы, в которых тщательно изучали владение холодным оружием. Для практической боевой подготовки устраивались рукопашные бои, в которых оружием служило копье без наконечника (пика) или тупые мечи (шпаги), а защитой являлся щит.

Нечто более близкое к фехтованию мы встречаем в гладиаторских и войсковых школах древнего Рима. Специальной тренировке с оружием и снаряжением отдавалось столько времени, что, говоря о щите, каске и мече (шпаге), Цицерон замечает: «Они никогда не служили бременем нашему солдату, те не чувствовали от них «большей тяжести, чем от своих рук, плеч и ног». В школах изучались методы нападения и защиты. Упражнения велись с деревянными мечами на чучелах и попарно между собою. Бойцы, вы-

державшие публичное испытание, получали соответствующее звание и значок.

Римский меч (шпага), короткий, хорошо закаленный, был тяжел, обоюдоостр и одинаково пригоден как для укола, так и для удара. Фехтование римлян состояло, как говорит Эмиль Мериньяк, «в согласованном движении рук и ног. Щит защищал, а меч наносил уколы и удары в соответствующую цель». В бою римляне предпочитали укол и ему главным образом и обучали. Вегетий по этому поводу говорит: «Умея одинаково рубить и колоть, римляне легко побивали своих врагов, которые только рубили». Укол считался действеннее удара: «невозможно наносить рубящего удара без открытия руки и правого бока, между тем как колоть можно, не дав возможности противнику даже увидеть движение шпаги.

По свидетельству Ювенала, фехтовальные упражнения часто применялись как показательные цирковые упражнения и были настолько популярны, что и женщины с большим увлечением обучались фехтованию и принимали в этих показательных выступлениях живое участие. В цирковых играх все виды холодного оружия, в различных комбинациях, находили свое применение; даже щиты были различных форм и размеров. Наиболее популярны были бои на кинжалах, на шлагах (мечах) и кинжале с трезубцем. Но постепенно, ко времени заката Римской империи, цирковые фехтовальные упражнения приняли отвратительную форму гладиаторских боев.

В дальнейшие века (феодалный период) религиозное изуверство и схоластика, обуславливая собой всю систему воспитания, особенно отразились на физическом воспитании. Все, что было связано с культурой тела, осуждалось и изгонялось. Не избежало общей участи и владение холодным оружием. В бытовой обстановке оно постепенно выливается в уродливое извращение — дуэль, в военной обстановке — в поединок, единоборство избранных от двух враждебных армий. Тацит (55-120 гг. нашей эры) в своей «Германии» описывает торжест-

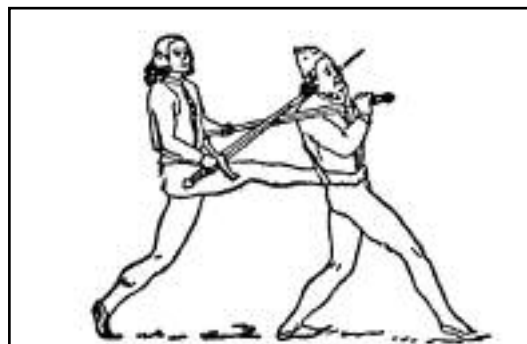


Рис. 7. Захват меча с одновременным опрокидыванием навзничь

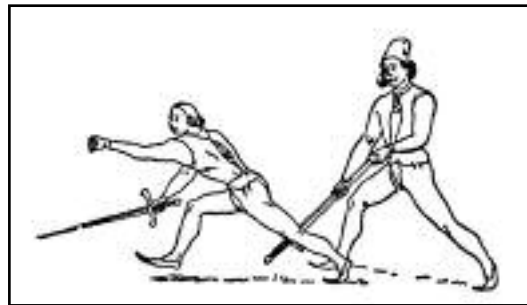


Рис. 8. Захват ноги поперечной рукояткой

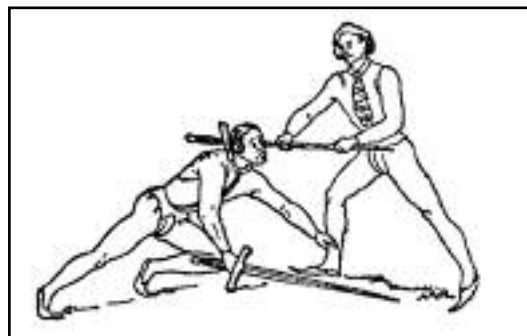


Рис. 9. Захват за шею

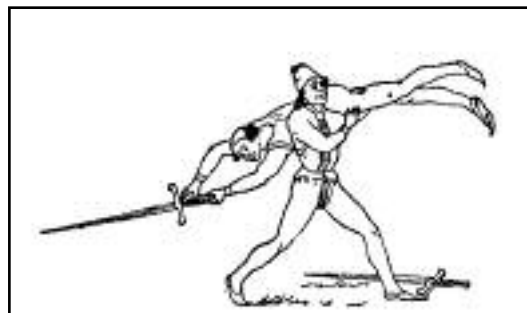


Рис. 10. Захват за ноги и опрокидывание через голову

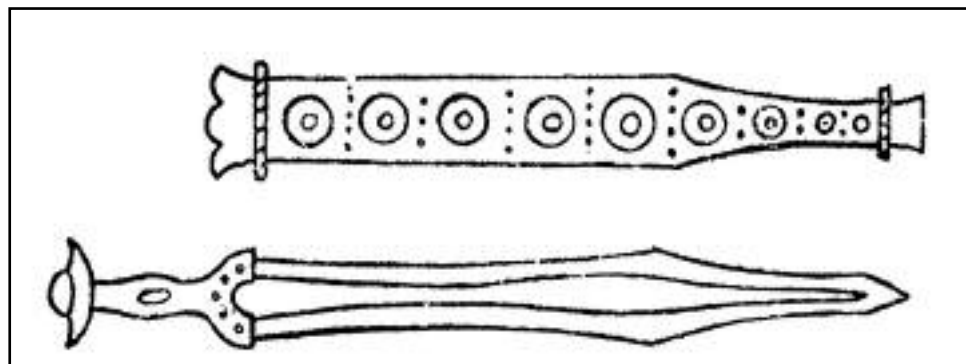


Рис. 11. Кельтская бронзовая шпага с ножами

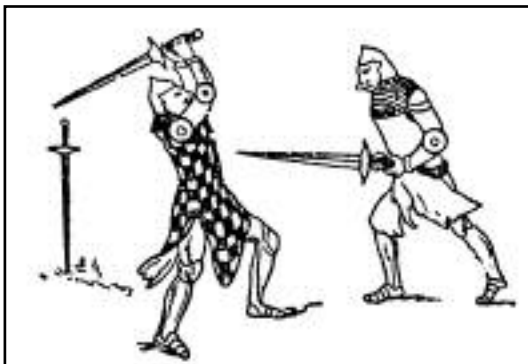


Рис. 12. Двуручный меч XIV века

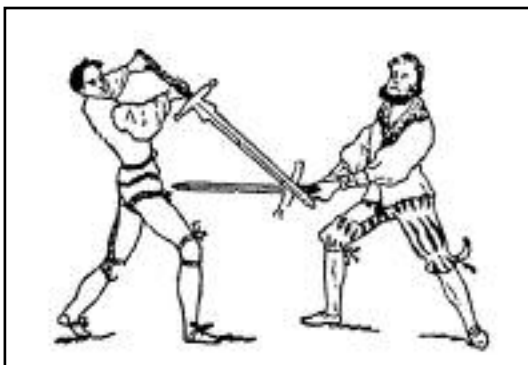


Рис. 13. Двуручная шпага XIV–XV вв.

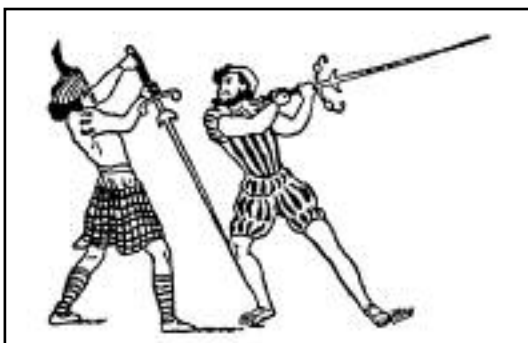


Рис. 14. Двуручная шпага XV–XVI вв.

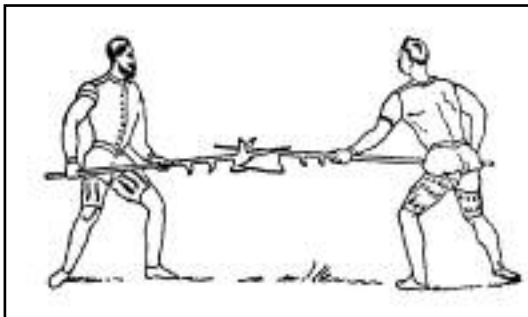


Рис. 15. Алебарды XVI века

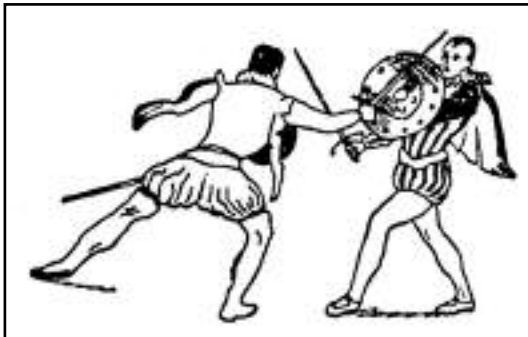


Рис. 16. Шпага и круглые щиты

венно обставленную борьбу двух противников, исход единоборства которых предрешает победу той или другой армии двух враждующих сторон.

Дуэль, по судебному постановлению, между двумя тяжущимися сторонами, в случае оспаривания какой-либо из них справедливости приговора, являлась общедоступным публичным зрелищем и считалась «судом божьим». Прежде чем вступить в бой, противники подвергались тщательному осмотру, чтобы проверить, нет ли у них при себе какого-нибудь «талисмана». Кто вышел победителем из такого поединка — «суда божьего», — того суд человеческий мог осудить, а побежденный признавался виновным. Обычай дуэли, — благодаря религиозному фанатизму, надолго внедрившись в общественную жизнь Европы, вылившийся впоследствии в дуэль «во имя сохранения чести».

Основой развития владения холодным оружием в этот период являлось господство феодально-крепостнических отношений, создавшее новый тип армий: «феодальное ополчение». Феодальные войска состояли преимущественно из рыцарской конницы, за которой следовала свита рыцарских слуг и крестьянское ополчение, вооруженное чем подало. Исход боя решался столкновением конницы, схваткой отдельных бойцов-рыцарей. Такой характер боевых действий вызвал потребность в подготовке одиночного бойца, в основу которой было положено овладение техникой холодного оружия.

В X–XV столетиях, главным образом во Франции, появляется новая форма единоборства: конные турниры на пиках бойцов (рыцарей), закованных в железо и сталь. В этот период наибольшего развития предохранительного снаряжения (кольчуги, кирасы и т. д.) нужно было обладать большой физической силой, чтобы тяжелым оружием попасть в уязвимое место закованного противника или разбить снаряжение, чтобы достать самого противника. Как следствие, появились тяжелые двуручные мечи, продолжавшиеся до XV столетия.

В этот период наибольшего расцве-

та рыцарских турниров мещанство (горожане) и крестьянство, не имеющие средств для приобретения дорогого стоящего доспехов и оружия, занимаются фехтованием на окованных железом палках или алебардах (рис. 1–15, показывающие характерные моменты фехтования: бои с двуручным мечом и щитом и алебардой в XII–XVI столетиях).

Изобретение пороха, а вместе с ним и огнестрельного оружия, заставило снять тяжелые и уже бесполезные предохранительные доспехи и изменить форму и методы владения холодным оружием. Сравнительно облегченная шпага постепенно сменяет тяжелые и грубые формы средневекового холодного оружия (рис. 16).

В 1533 г. в Париже появляется маленькая книжка «Благородная наука владения шпагой», в которой говорится о «различных хитростях», составлявших «личную профессиональную тайну» отдельных учителей фехтования того времени. В книжке перечисляются различные приемы без какой бы то ни было системы и научных обоснований. Эта книжка считается переводом с первой немецкой книжки по фехтованию, написанной Лебкоммером и трактующей о хитростях, употреблявшихся немецкими учителями фехтования, которые к этому времени уже имели организованные кружки: «Марксбрудер» и «Фехтбрудер». В этот же период в Испании, Италии и Англии также вполне оформились корпорации фехтовальщиков, и фехтование получило широкое распространение. Продолжала отставать только Франция, где несколько позднее обычай дуэлей, достигший наибольшего распространения при Генрихе IV (1589–1610 гг.), повлиял на более широкое распространение фехтования на шпагах, как дуэльной школы.

В части техники и методики до конца XVI столетия наибольшей славой и распространением пользовалась испанская школа, получившая свое освещение в труде двух испанских учителей: Поне де Перьпиньян и Педрос де Торре, напечатанном 1474 г. В испанском фехтовании, как и в других школах, до XV

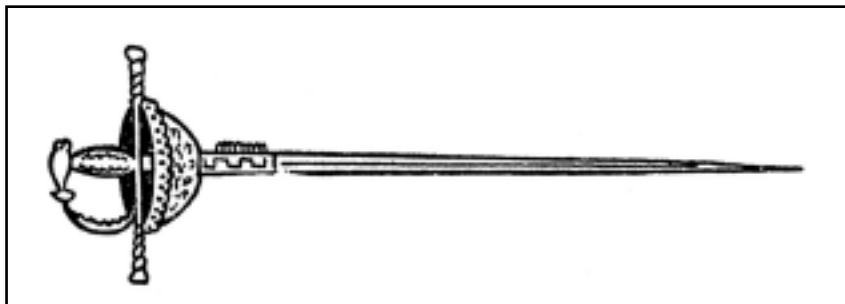


Рис. 17. Испанская рапира. XVII век

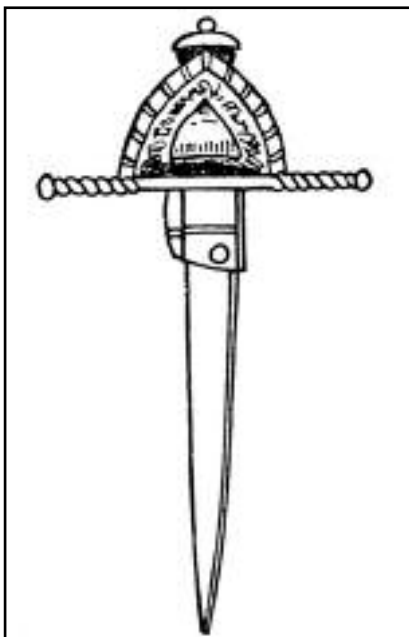


Рис. 18. Дага

столетия обе руки заняты тяжелым двуручным мечом. В XV-XVI столетиях фехтуют со шпагой в одной руке и со щитом в другой. В XVI-XVII вв. наступательным оружием остается шпага, но оборонительное оружие (щит) сменяется кинжалом или плащом (рис. 17-21).

С войной Карла V (1500-1558 гг.) испанское фехтование заносится в завоеванную Италию, и здесь, одновременно с насаждением испанских методов, начинается создание итальянской школы. С середины XV столетия итальянцы рассматривают фехтование как искусство и науку, излагают его в ряде теоретических и практических трактатов, упорно пропагандируя преимущество укола над ударом.

Первый известный нам труд по фехтованию был напечатан в Италии в 1536г. фехтмейстером Ахиллом Мароццо в Болонье. Это послужило причиной того, что родиной итальянского фехтования считается Болонья, а Мароццо — отцом итальянского фехтования.

Мароццо вместе с Грасси (1571 г.), критически анализируя принципы теории римских гладиаторов и общественных школ фехтования, вместо щита вводят кинжал, как оборонительное оружие. Но скоро кинжал — дага (рис. 18) — начинает служить оружием наступательным: дерутся обеими руками, причем кинжал (или дага) служит для боя вплотную.

Со второй половины XVI в. пытаются уже различить две линии современного фехтования (Грасси): внешнюю и внутреннюю, и хотя фехтуют еще с левой ногой впереди, но общие принципы фехтования и правила употребления каждого вида оружия уже более или менее точно определены. Точно распределяются

функции шпаги и кинжала: шпага служит для атаки и защиты внешней линии, кинжал для защиты атаки внутренней линии. Иногда кинжал заменяется плащом.

Первый французский писатель по вопросам владения холодным оружием Сан Дидье пытается уже объединить работу шпаги и кинжала в одной шпаге и в 1573 г. печатает трактат о единой шпаге. Эта попытка, слишком передовая для того времени, не в силах была уничтожить сразу старые традиции, и до половины XVII в. фехтуют, употребляя одновременно шпагу и кинжал или плащ.

Однако все же рапира, т.е. шпага с длинным тонким клинком, — оружие исключительно колющее, начинает доминировать над шпагой колющей и рубящей. Следует сказать, что рапира сделалась исключительно колющим оружием не сразу. В XV в. рапирой называют широкую шпагу с отточенными лезвиями и острием, т.е. пригодную и для удара и для укола. С XVI столетия рапира — это уже длинная тонкая шпага, служащая только для укола. В 1610 г. появился классический тип рукоятки рапиры, с поперечным стержнем. Эта рапира (несомненно, испанского происхождения) была принята в Испании, Италии и южной Германии до конца XVIII в., а в Италии она существует и поныне (рис. 17).

Работа с рапирой, как оружием уже достаточно легким, допускала сложную и тонкую технику, и поэтому введение ее знаменует вступление фехтования в период научного обоснования. Делаются попытки обосновать, специализировать, методически сгруппировать отдельные разрозненные приемы. Фехтование, более тонко вооруженное, начинает рассматриваться не только с утилитарной, но и с педагогической точки зрения.

В истории оформления методики обучения и техники, владения рапирой необходимо отметить 1560 г., в котором итальянец Вирджиани устанавливает семь положений оружия и тела, носящие название по номерам.

В 1606 г. итальянец Фабрис, в своем замечательном по тому времени труде,

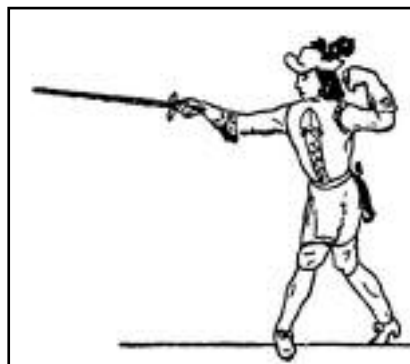


Рис. 23. Пасс — 1686 г.

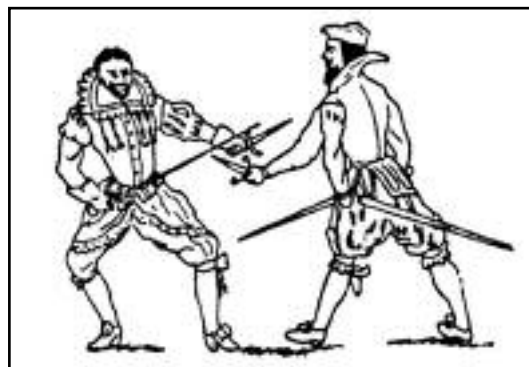


Рис. 19. Шпага с кинжалами XVI век

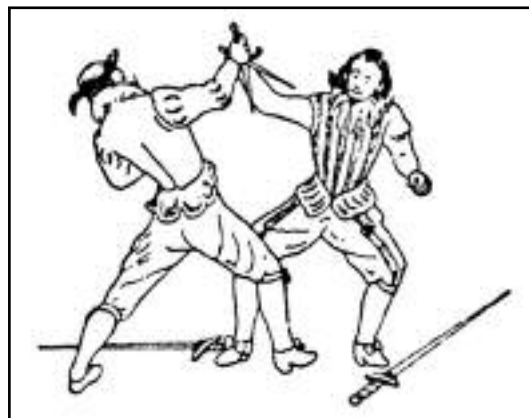


Рис. 20. Шпага с кинжалами XVI век

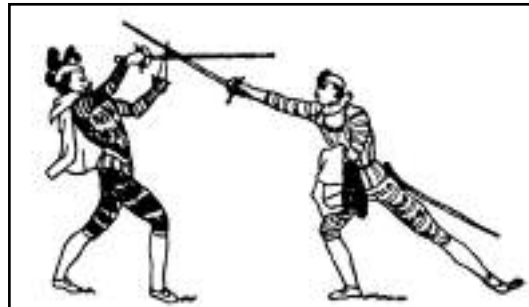


Рис. 21. Шпага и дага против шпаги и плаща — конец XVI века

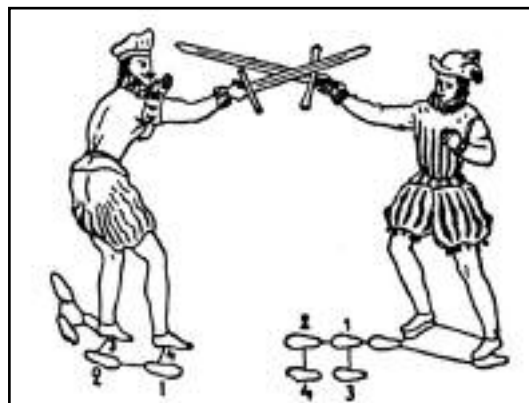


Рис. 22. Испанская школа (пассы) — конец XVI в.

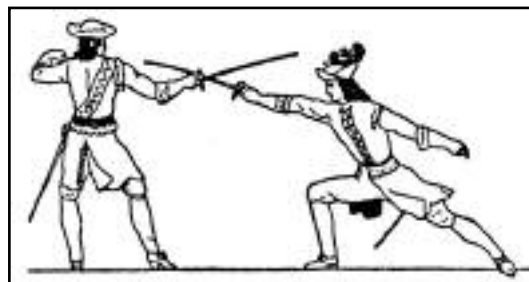


Рис. 24. Парад удара в верхнюю линию

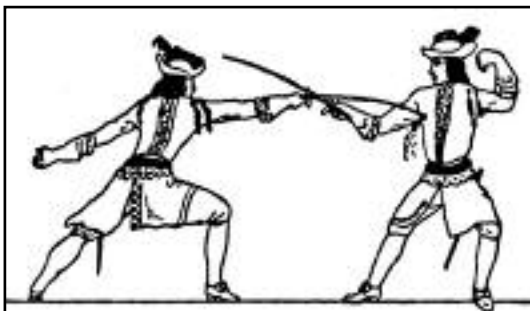


Рис. 25. Наиболее вероятный ответ

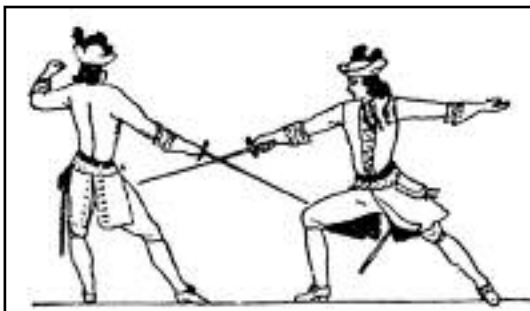


Рис. 26. Парад удара в нижнюю линию

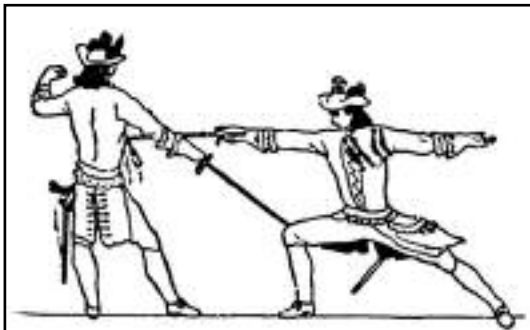


Рис. 27. Повторный удар после рипоста

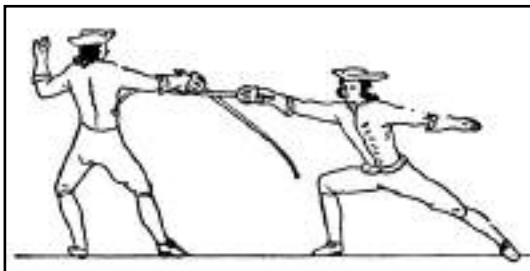


Рис. 28. Фланконада на учебной рапире — 1690 г.

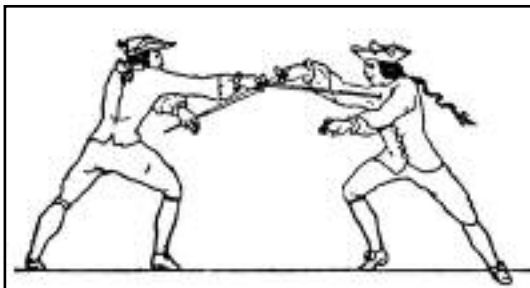


Рис. 29. Отбив рукой и укол

дает указания об обманах, батмане, дубле указывает на значение учета времени и дистанции. Им же впервые был поднят вопрос о преимуществе двух темпов перед одним в отбиве и ответе (т. е. не сливать в один темп отбива и ответа). Этот труд и до сих пор представляет большую ценность. Встреченный весьма враждебно всеми учителями того времени, Фабрис и сам становится на сторону одного темпа, и эта теория осталась в действии постольку, поскольку клинок оружия был еще длинен и тяжел. Однако она была легко отброшена французами 80 лет спустя, когда стремление облегчить оружие довело его в конце XVII в. до длины, меньшей современной рапиры. Отсюда понятно, что теория одного темпа сохранялась дольше там, где оружие оставалось длинным, а потому и относительно тяжелым, что имело место например в самой Италии.

Начиная с XVI столетия, рапиру во Франции держат в руке почти так же, как и в наше время. Испанец Карранца осложняет фехтовальные движения введением в бой пассивов и вольтов (рис. 22).

В 1606 г. итальянец Жиганти устанавливает современную боевую стойку, окончательно утверждает выпад правой ногой и рассматривает время и дистанцию, как основные принципы фехтования.

В 1610 г. итальянец Каппо Ферро окончательно утверждает за шпагою единство атаки и защиты.

Начиная с середины XVII в., когда французы укоротили свою шпагу, фехтование колющим оружием стало быстро прогрессировать в разнообразии приемов и ловкости и быстроте их применения. С этого момента начинается резкое расхождение французской школы (более прогрессивной) и итальянской (более консервативной). Эти расхождения достигли своего крайнего развития к концу XIX столетия.

В 1653 г. француз Бенар Ренне выпустил книгу, в которой синтезировал все достижения французской и итальянской школ. Детали его технических указаний уже почти полностью совпадают с нашей современной установкой: стойка, движения, выпад, соединения, переводы, уступающая и полукруговая защиты, повторные удары и атаки, вольты, обезоруживания и салют все это осталось почти таким же.

Эта работа, как связавшая, оформившая и закрепившая все достижения фехтования, послужила новым импульсом для дальнейшего совершенствования и мы видим, что во Франции, более чем где-либо, со второй половины XVIII столетия фехтование делает быстрые существенные успехи, явно опережая Италию.

Французская школа, на смену итальянской, широкой волной разлива-

ется по Европе. Характерными для этой школы являются: полный отказ от рубящих ударов шпагою, купе, захваты оружия, должная оценка ответа и правильное тактическое обоснование современного фехтовального боя, в котором тонкая и сложная работа шпаги дополняется и комбинируется с движениями ног на одной боевой линии.

Фехтовальный бой одинаково, имеет целью как атаку, так и оборону, вполне отвечая определению, данному ему Мольером в 1650 г.: «Фехтование есть искусство наносить удары, не получая их. Необходимость тронуть противника, избегая его ударов, делает искусство фехтования чрезвычайно сложным и трудным, ибо к глазу, который видит и предупреждает, рассудку, который обсуждает и решает, руке, которая выполняет, необходимо прибавить точность и быстроту, дабы дать надлежащую жизнь оружию».

Принципы вольного боя мало изменились и до настоящего времени, кроме форм технического их применения, которые претерпели существенные изменения, благодаря введению маски. Все же еще до нашего времени сохранились некоторые боковые движения корпуса (вольты и пассивы), посредством которых уклонялись от ударов вперед, назад или вне боевой линии (в стороны), и отбивы левой рукой, которая постепенно сменила собою кинжал (с конца XVI в.). Эти отбивы (левой рукой) сохранил даже Гомар в своей теории фехтования, написанной в 1845 г. Защита левой (невооруженной) рукой, как инстинктивное движение плохо уверенного в своем оружии фехтовальщика, применяется в отдельных случаях и сейчас (рис. 23-28).

В 1736 г. француз Жирар ввел восьмую и последнюю защиту, почти на два столетия позже семи первых.

В 1755 г. во французской «Энциклопедии» в статье «Фехтование» впервые говорилось о необходимости введения фехтовальной маски для предупреждения несчастных случаев. Но прошло десять лет, прежде чем были, наконец, введены фехтовальные маски.

В 1766 г. в Париже преподавателем фехтования Дане был выпущен очень обстоятельный труд по владению холодным оружием, значительную часть которого занимают многочисленные случаи отвода и захвата оружия противника своею рукою (рис. 29-35).

Введение маски дало резкий толчок к дальнейшему техническому и тактическому совершенствованию фехтования в самой сложной, важной и ответственной его части — быстроте и сложности атак, ответов, предупреждающих и останавливающих уловок, контратак, повторных действий и т. д. Одновремен-

но зарождается борьба двух французских школ: старой классической. (Жана Луи, Бертрана, ля Буассьера, Корденуа, Бонди и др.) — романтической школы самодовлеющей грации, и. школы практического направления, основателем которой был известный боец Франции начала XIX в. Ляфожер. Его знаменитый бой в Париже в 1816 г. с графом Бонди, лучшим бойцом Парижа того времени, составил эпоху в истории фехтования. Очень маленький ростом, необычайно подвижной, до той поры никому неизвестный провинциальный учитель фехтования, Ляфожер, приехал в Париж со специальной целью: практически проверить свою теорию в бою с лучшими представителями романтической школы. Блестящая его победа в присутствии громадного количества зрителей и всех фехтовальных авторитетов того времени произвела неопишемую сенсацию.

Вспоминая этот исторический бой, академик Эрнст Легуве, приверженец старой школы, пишет в 1830 г. в статье «Турнир XIX столетия» следующее: «Резкая реакция реализма против романтического академизма в литературе и живописи не могла не отразиться и на фехтовании. Гомар, Шарлеман, Корденуа и др. могли видеть с истинным сожалением возникающую новую школу, которая, заботясь только о нанесении укола, отбросила требования изящества и грации движений, как бесполезные и смешные. Напрасно Бертран, наш несравненный Бертран, доказывал своими уроками и личным примером, что в одно и то же время можно быть и наиболее грациозным и наиболее сильным бойцом; с каждым днем новая школа завоевывала право гражданства. Фехтование отныне остается, без сомнения, упражнением полезным, занимательным, но это больше не искусство, ибо «нет искусства там, где нет красоты».

Мы сознательно останавливаемся несколько дольше на этом знаменательном периоде борьбы в направлении французского фехтования, так как принцип рационализации, целеустремленности каждого движения и действия с тех пор является основой техники и тактики фехтования.

Первым из наиболее авторитетных новаторов в этом отношении был Жакков, который настаивал на введении контррипостов и продолжительных боевых фраз, что и ныне составляет характерную и наиболее трудную особенность современной французской школы.

Итальянское фехтование с конца XVIII и почти все XIX столетие, под влиянием наполеоновских войн и оккупации французами Ломбардии, Пьемонта, Венеции и других герцогств, находилось под влиянием французов. Вводя свои методы

на Севере Италии, французы прежде всего позаботились ввести и своих учителей и свое оружие (без поперечника — и с гардой в виде восьмерки). Устройство оружия и способы его держания изменили технику, методику и тактику фехтования на Севере Италии. В борьбе с французской экспансией за чистоту принципов и за национальное первородство образовались три школы: северо-итальянская (Милан, Парма, Модена, Флоренция — под руководством Радаелли, Енрикетти, Зангерри, Мазиелло и др.), ставшая на основные позиции французской школы; южно-итальянская (Неаполь), возглавляемая семьей фехтмейстеров Париже, сохранившая неприкосновенными итальянское оружие (с поперечником и мартингалом) и итальянскую технику, и средняя школа (во главе с Маркианни, Розароли, Гризетти, Пини, Греко, Сартори и др.), занявшая наиболее выгодную позицию, восприняв и сохранив наиболее ценное из обеих школ.

В 1879 г. в Италии для объединения методов преподавания была организована правительственная комиссия, которая, поддерживая националистические тенденции, в 1883 г. остановила свой выбор на системе профессора неаполитанской академии Мазаниелло Париже и за руководство приняла его практически-теоретический трактат по фехтованию на шпаге и сабле, представленный в комиссию.

С точки зрения теории фехтования, методов научного подхода к его техническим приемам и систематике упражнений, неизмеримо выше стоял забракованный трактат технического директора Миланской военной школы Радаелли (1861 г.), считающегося основателем современного сабельного (эспадронного) боя. Положенные им в основу трактата принципы базируются на законах механики режущего удара и анатомии мышц и сочленений. Появление труда Радаелли для сабельного боя столь же значительно, как для шпаги появление работы Ляфожера в 1816 г. Принципиальными последователями Радаелли остались вся северная и центральная Италия (не военная). Несмотря на взаимную нивелировку французской и итальянской школ, тактика и методика фехтования пока сохраняют свои национальные особенности, и нужно признать, что с точки зрения боевой подготовки, сравнительной простоты и краткости обучения тактика и методика итальянцев заслуживает преимущественного внимания.

Что касается современной французской школы, то ее техническая эволюция продолжается, в сторону механического обоснования каждого положения и движения. Проверяется и пересматривается все, не проверенное еще широким опытом. Но еще в конце XIX в.

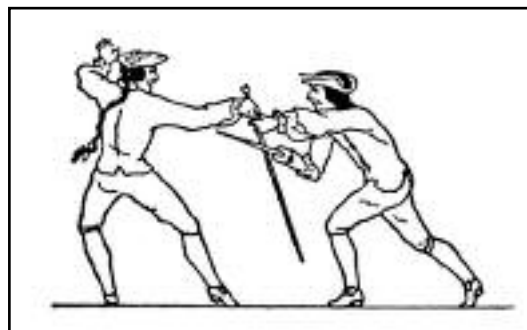


Рис. 30. Захват оружия рукой

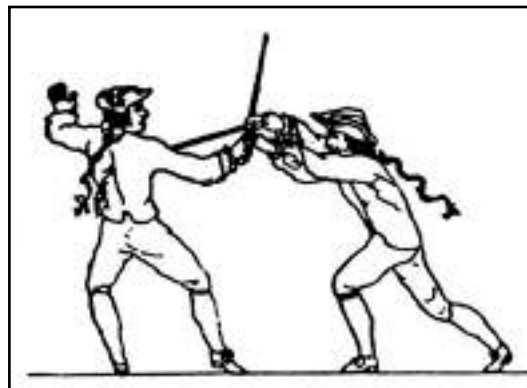


Рис. 31. Захват оружия рукой и укол

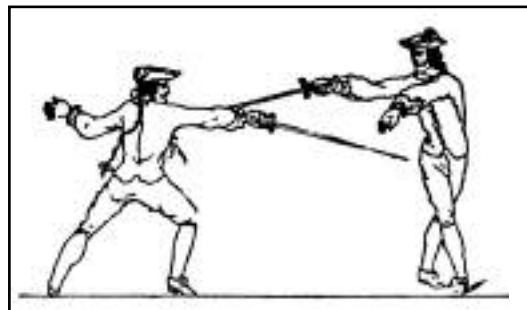


Рис. 32. Инквартата

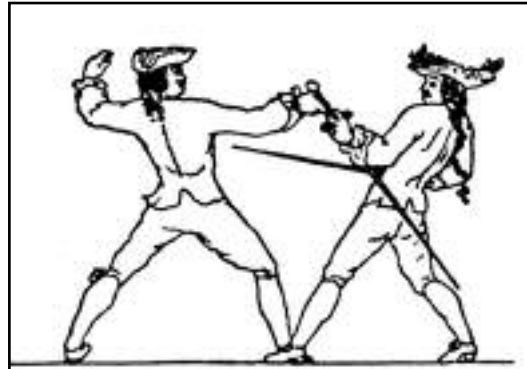


Рис. 33. Обезоруживание противника

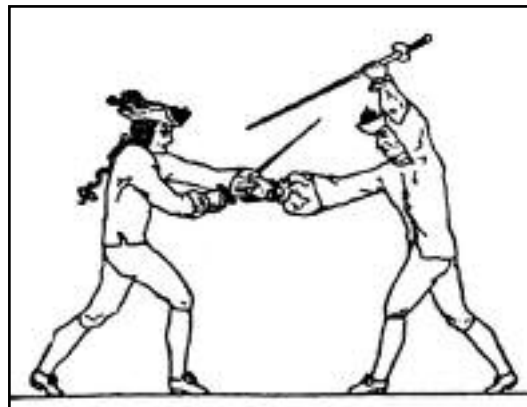


Рис. 34. Действие против захвата вооруженной рукой

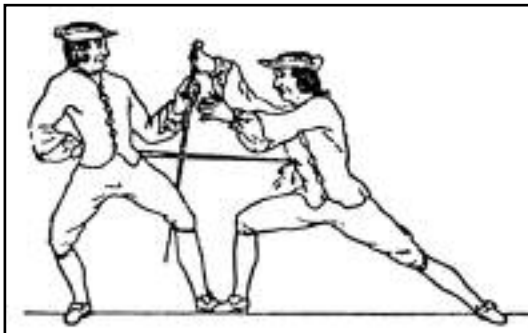


Рис. 35. Пример возможных действий, следующих за обезоруживанием

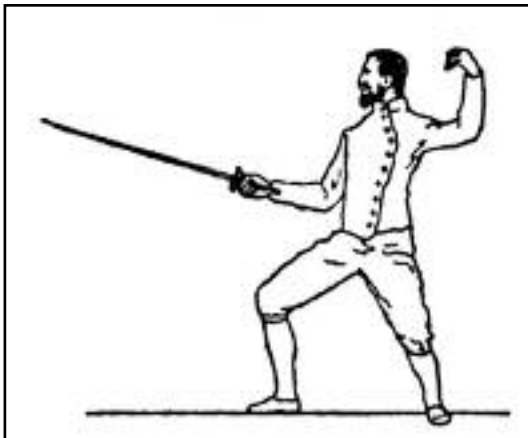


Рис. 36. Стойка. XIX век

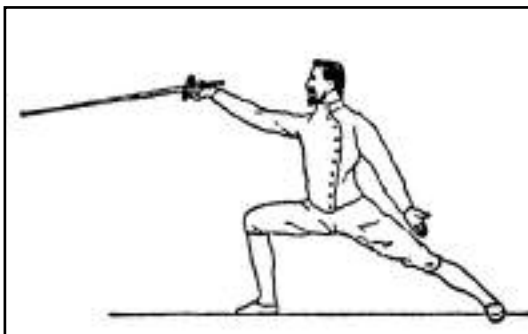


Рис. 37. Выпад. XIX век

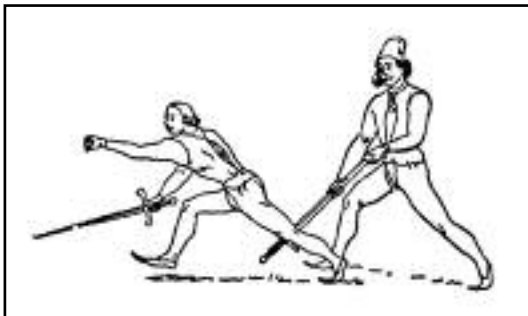


Рис. 38. Укол штыком по американскому уставу

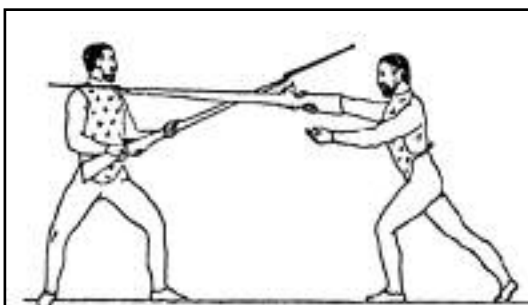


Рис. 39. Фрунцузский устав штыкового боя — 1847 г.

видный технический авторитет Франции К. Прево требовал держать корпус совершенно прямо, даже на выпаде. Боевая стойка, даже в Жуанвильской военной школе (Париж), была на левой ноге, и корпус совершенно выпадал из общей работы; начало атаки, естественно, замедлялось, уменьшалась подвижность, укорачивалась атака и т. д. Одна ошибка влекла за собой целый ряд других ошибок, например укол, из-за несвоевременного подъема руки, ломался и вызывал опаздывание острия (рис. 36-37).

Не избежала ошибок и итальянская школа. Вытянутая вооруженная рука южного итальянца, правда, была страшна своей пассивной угрозой, но такое напряженное положение руки требовало, как компенсации, чрезмерно широкой боевой стойки, чтобы за счет ног покрыть недочет руки. Широкая боевая стойка, давая в свою очередь большую устойчивость, сокращала выпад, требовала чрезмерной работы корпусом и атаки с предварительным шагом вперед, создававшей благоприятные условия для предупреждающих действий и останавливающих уколов.

Несколько слов о штыке. Работа штыком только после 200 лет своего фактического боевого существования была впервые регламентирована французом Гомаром в 1847 г. и до последнего времени сравнительно мало технически разрабатывалась и обосновывалась (рис 38-40).

В годы после империалистической войны, подтвердившей огромное значение подготовки по штыковому бою, штык получил широкое распространение во всех армиях. Основной технической сущностью современных методов является максимальная практичность, экономность и быстрота.

В России техническая эволюция фехтования имеет свою, хотя и очень короткую, историю. Первым пионером фехтования у нас был француз де Фревиль (при Екатерине II), вторым швейцарец Фишер. Оба они являлись предста-

вителями французской школы, оставили незначительное литературное наследие и еще меньше практических результатов. Собственные наши попытки воплотить в жизнь полученное иностранное наследие уже в 1862 г. в Петербурге, в лице Сивербрика, а затем Соколова, дали группу так наз. мониторов — прилично натасканных инструкторов весьма невысокого общекультурного уровня. Поэтому для подготовки преподавателей по владению холодным оружием в войсках в Петербурге в 1857 г. был организован фехтовально-гимнастический зал. Попытка оказалась удачной, и со второй половины XIX в. стали учреждаться аналогичные залы и в некоторых других округах. В 1908 г. для более планомерного и качественно равноценного комплектования состава офицерских и унтер-офицерских кадров, умеющих владеть холодным оружием и гимнастикой и руководить обучением этому делу в армии, при Санкт-Петербургском офицерском фехтовально-гимнастическом зале были организованы сначала офицерские, а затем и унтер-офицерские гимнастическо-фехтовальные курсы со сроком обучения в 4 месяца.

В 1909 г., по образцу французской военной Жуанвильской школы (Париж) и с перенесением в основном ее методов преподавания, была организована Главная гимнастическо-фехтовальная школа.

По линии гражданских организаций, с образованием советов физической культуры, пропаганда идей и руководство работой по фехтованию переходит в секции владения холодным оружием СФК. С развитием сети гражданских учебных заведений по физкультуре владение холодным оружием получило широкое применение и в них.

В процессе работы последних лет выработалась методика обучения владению холодным оружием, основанная в рапире и штыке на принципах французской школы, а в эспадроне на принципах итальянской школы.

Продолжение следует.

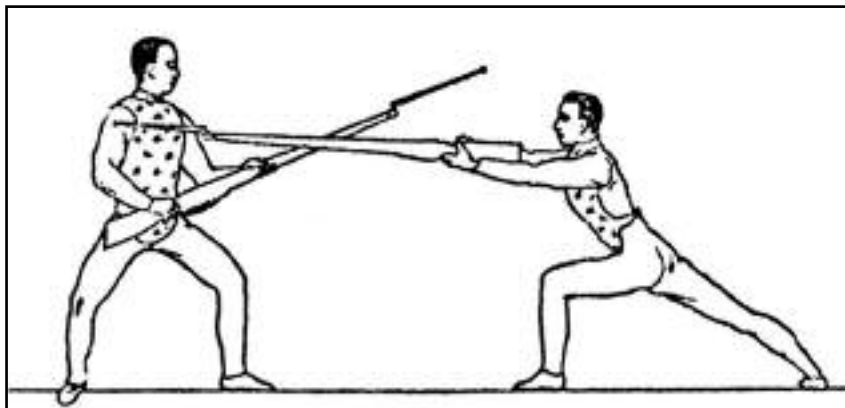


Рис. 40. Русский устав штыкового боя — 1890-1906 гг.

О ПРЕДНАЗНАЧЕНИИ

«ШАНХАЙСКИХ» КИНЖАЛОВ F-S

Вячеслав АРТЕМЕНКО,
иллюстрации
предоставлены
автором

Шанхайский период считается начальным в развитии кинжала F-S. В американской литературе их происхождение объясняют потребностью чинов Шанхайской Муниципальной Полиции в некоем особом оружии для полицейских целей. В частности — «конвоированию задержанного преступника» с приложением к горлу. Допустимость такой манипуляции в Шанхае 1930 г. вызывает изрядные сомнения.

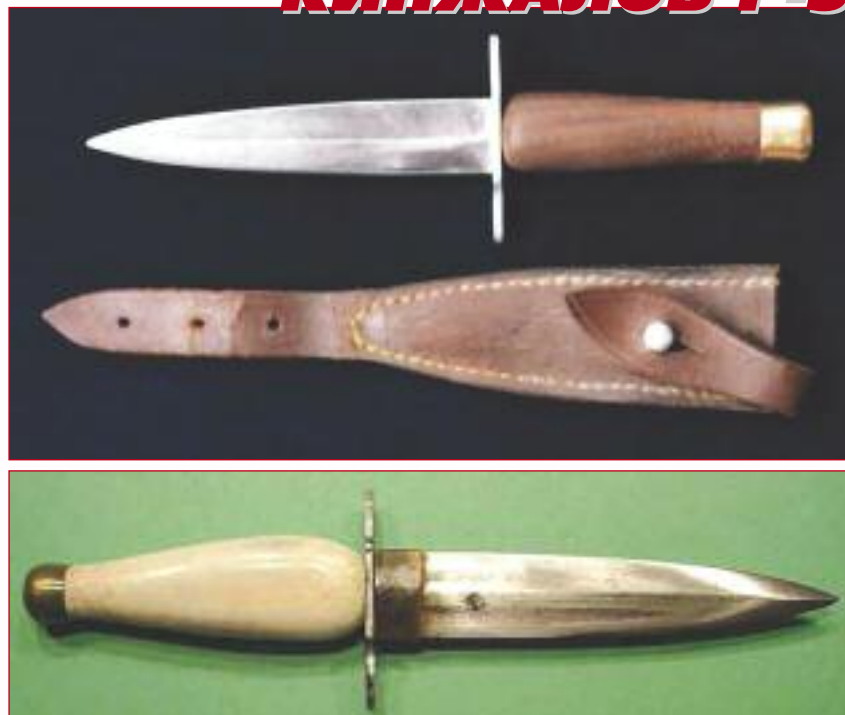
Ознакомимся с вооружением, снаряжением, формой одежды и порядком несения службы Шанхайской муниципальной полиции поближе. ШВК — военная сила Международного Сеттельмента Шанхая был составлен из волонтерских (милиционных) рот различных национальностей. Ввиду начавшейся в Европе Второй мировой войны, в которую грозила вмешаться и Япония, ШВК терял свое право на существование. Охранять Сеттельмент в новых условиях могла только гражданская служба — полиция.

15 января 1941 г. Русский полк — единственная регулярная часть ШВК — был выведен из состава корпуса и поступил в распоряжение начальника муниципальной полиции. 16 января 1941 г. полк был переименован в «Русский Вспомогательный Отряд Шанхайской Муниципальной Полиции» (РВОШМП).

Оружие военного образца: винтовки SMLE, пулеметы «Льюиса» и английская военная форма и полевое снаряжение «вэб эквипмент», были сданы на склад ШВК. Взамен на полицейском складе «армори» были получены пистолеты «Кольт-38» и «Томпсон-ган». Офицеры получили на руки пистолеты «Кольт-45». (Речь идет о пистолетах Colt M1903 калибра .380 ACP, Colt M1911 калибра .45ACP, также пистолетах-пулеметах Томпсона M1921 или M1928). Волонтеры получили и полицейские дубинки установленного образца, являвшиеся их «холодным оружием».

«Вскоре чины отряда получили новое полицейское обмундирование «голубого» (англ. blue, собственно — синего) цвета с серебряным трафаретом на погонах «РВОШМП»... На офицерской фуражке с козырьком, обшитым широким серебряным галуном (согласно чину), появилась большая массивная серебряная кокарда с гербом ШМС. «Стэк» военного образца заменила короткая лакированная палочка».

Именно она стала предметом завис-



ти к русским со стороны «средних чинов» регулярной полиции. Старослужащие «полицейские-европейцы»: инспектора, суб-инспектора, сержанты никак не могли смириться с тем, что офицеры полка, сразу же по переводе в полицию, получили право на ношение «офицерской формы», а они, прослужившие в полиции десятки лет, должны были довольствоваться своей сержантской или инспекторской нашивкой на рукаве и носить длиннейшую (сержант-майорскую) палку».

Надо знать и понимать традиции британской армии и полиции, чтобы разобраться в данной щекотливой ситуации. Инострантный отдел регулярной полиции Международного Сеттельмента Шанхая пополняли преимущественно англичане — большей частью унтер-офицеры британской армии. В том что касается символики формы одежды они следовали своим полковым традициям. Для них стэк был хотя и нефор-

мальным, но традиционным дополнением «отпускной» (выходной) формы одежды.

В Русском полку ШВК введение стэка дебатировалось еще в 1932 г. Первые стэки по английскому образцу появились вполне неформально у «наиболее отчетливых» и щеголеватых унтер-офицеров. Ротные командиры поначалу отнеслись к их появлению неодобрительно, что очевидно, так как именно они несут ответственность за поведение своих «отпускных». Из опасения опозорить честь мундира некоторым из волонтеров, склонным к пьянству и буйствам, вообще запрещали ходить в отпуск в форме. Однако командир полка майор Тимэ (русской службы полковник) посмотрел на это дело иначе — хотя бы потому, что стэк не позволял держать руки в карманах...

Его доклад в штаб корпуса встретил поддержку со стороны командира корпуса и 26 мая установлен был образец «стэка» для всех чинов полка: головка шаро-



Штык к винтовке Ли-Метфорда



образная, литая из желтой меди, посеребренная, с припаянной на вершине уменьшенного размера кокардой «ШВК» (SVC). На боковой поверхности головки было выгравировано «Русский полк» (по-английски), а на шейке головки — личный номер волонтера. Черень длиной в 28 дюймов (71 см), с посеребренным медным наконечником, выполнен из хард-вуд («тяжелое» дерево, англ.) и вычернен. Приемы боя короткой «дубинкой констебля», как и длинной дубинкой-«стэком» были разработаны и введены в военное/полицейское обучение еще Хаттоном. Именно этот предмет, которым умеючи легко сломать ключицу, челюсть, раздробить коленную чашечку, пробить висок можно было носить с формой «на законных основаниях».

Уже из одной этой истории следует, какое внимание уделялось даже неуставным аксессуарам форменной одежды. Их введение следовало проводить приказом.

Применительно к вопросу о «статусе» «шанхайских» кинжалов F/S данная история дает немало информации к размышлению. Дубинка ШМП — деревянная, около 14 дюймов длиной (25 см), считалась «холодным оружием». Если судить по аналогичным сохранившимся образцам дубинок Королевской полиции Гонконга, то она тоже должна была иметь полицейскую эмблему. Пистолеты ШМП имеют соответственную марки-

ровку: Shanghai Municipal Police. Поэтому, в той или иной степени формальное введение кинжала потребовало бы соответствующего приказа по ШМП, который пока нигде не упомянут.

Тем более, если изготавливали их в полицейской «армори» — оружейной мастерской, расположенной на Центральной полицейской станции. Это огромное многоэтажное здание в самом центре города выходило своим фасадом на Фучоу роад — напротив Муниципалитета. В небольшом внутреннем дворе располагались гараж, оружейная мастерская, и разного рода служебные и жилые помещения. Вход во двор вел через железные ворота в фасаде здания.

В литературе заведующим «армори» и изготовителем первых кинжалов F-S называют некоего полковника Николая Солнцева. В списках чинов ШМП действительно значится Solntseff Nikolai Pavlovich, дата рождения 1 декабря 1892 года, принят на службу в 1925 г. Еще один Солнцев, полковник Сибирского казачьего войска, упоминается как организатор казачьей станицы в Новом Южном Уэльсе в 1962 г. Есть основания полагать, что это одно и то же лицо.

Вызывает сомнение и правовая допустимость использования кинжала в полицейской службе. «Поставить на нож» было бы нелепо с точки зрения правил и условий несения службы в ШМП. Организационным образцом для Муниципальной полиции Шанхая послужила лондонская «Метрополитан Полис» (Metropolitan Police).

Отношения между китайцами и европейцами в международном сообществе Шанхая и на его границах были достаточно напряженными. Но, что бы не твердили китайские и советские пропагандисты тех лет, в правовом отношении полиция Шанхая была поставлена в очень жесткие рамки.

В 1946 г. несколько полицейских даже попали под следствие за «издевательства над интернированными». Один был осужден на 8 лет тюрьмы за убийство. Обе стороны таких конфликтов были отлично осведомлены: одна — о своих правах, другая — о своих обязанностях.

Специальное обучение молодых полицейских, помимо курса стрельбы из пистолетов Кольта и автоматов Томпсона, включало в себя и изучение «Полицейских правил». Господа офицеры полка группами получали командировки в полицейское депо, где проходили курс полицейской службы в более широком масштабе, чем рядовые чины отряда.

Из мемуаров следует, что «обыватель-китаец всегда был готов поставить полицейскому «каждое лыко в строку» и никогда не упускал удобного случая, чтобы это сделать... Неприязненное отношение китайской толпы к полицейским-европейцам повлекло за собой ненормально большое число обвинений в вымогательстве». Благо, поводов хватало. «В шанхайской полиции, в особенности ее китайский и индусский отделы, никогда не гнушались взятками, пользуясь своей формой и положением... взятка зачастую освобождала от ареста. Попавшийся нарушитель порядка легко мог заявить на полицейской станции, куда его привел полицейский для наложения штрафа или ареста, что полицейский взял с него взятку, но, не удовлетворившись суммой ее, привел теперь на станцию. Не дай Бог, если в кармане такого полицейского оказалась бы какая-либо сумма денег... в таком случае полицейский оказался бы «на подзрении во взяточничестве»...

Полицейские правила строго требовали, чтобы чины полиции, находясь на службе, не имели при себе денег или посторонних предметов, так как это могло их дискредитировать в случае обви-



нения во взяточничестве. Естественно, что обнаруженный у полицейского чина «при исполнении» кинжал вызвал бы не менее убедительные и громкие обвинения его в покушении на убийство. А их пришлось бы регистрировать.

Дежурная комната отряда была оборудована в полицейскую «чардж рум». Там же оборудована была «армори», из которой чины отряда, при выходе на службу, получали пистолеты и патроны, сдавая их туда же при возвращении из наряда. На широком и длинном столе-прилавке в «чардж рум» появилась огромная по размерам полицейская «Книга происшествий» (Оккеренс бук) в которую дежурный сержант заносил все происшествия, случившиеся на постах за время несения службы чинами отряда.

Кинжал не мог служить также средством самозащиты полицейского чина помимо исполнения тем своих обязанностей. С этой целью только офицерам выдавались на руки пистолеты для постоянного ношения. Полицейские в форме домой со службы не увольнялись, поэтому даже льготой бесплатного проезда в трамвае и троллейбусе (что полагалось чинам в форме) не пользовались. Склоки с китайскими кондукторами по данному поводу были самым обычным явлением.

Следует указать также на «не спортивность» применения ножа в драке согласно тогдашних «джентльменских» воззрений. Примечательно в этом отношении мнение человека, враждавшего в той среде и следовавшего ее представлениям о чести. «Все итальянцы вообще, кроме северян-тирольцев, не были спортсменами по духу, и каждый проигрыш в состязаниях неизменно сопровождался поножовщиной. Они готовы были любое решение рефери не в пользу итальянцев или ошибку, допущенную игроком противника, «доказать» ножом, имевшимся у каждого из них.

Показательно также отсутствие интереса к восточным единоборствам со стороны спортсменов Русского полка, хотя полк славился своими боксерами и борцами. Инструктором бокса был экс-чемпион Китая Олег Шевелев «Бэби Русс». Французской борьбе обучал чемпион мира 1918 г. Алексей Андреевич Дмитриев «Урс». Штыковой бой в полку изучали по



английскому наставлению. В этой связи американские партнеры Уильяма Эверта Фейрбейрна по тренировкам в технике института «Кодокан» представляют скорее исключение. К слову, сами японцы обучали свой персонал только айкидо.

По нашему мнению, основным предназначением «шанхайских» кинжалов Файрбайрна было подарочное и памятное. На это указывает форма и отделка нескольких сохранившихся в коллекциях «шанхайских» кинжалов. Они, как правило, короче позднейших F/S: общая длина 241-248 мм и 232 мм, клинок длиной 140-143 мм и 122-125 мм, ширина крестовины 64 мм (2,5 дюйма). Их размер определяется сырьем, из одного клинка кинжального штыка к винтовке «Ли-Метфорд» выходил один кинжал. Различаются также форма и материал рукоятей: наряду со ставшей впоследствии стандартной веретенообразной, выполненной из слоновой кости, встречается и куда более практичная — четырехгранная, накладная из черного дерева. Ножи приспособлены под плечевой ремень.

В ШВК и ШМП было принято обмениваться подарками с коллегами из воинских частей, стоявших в городе. «Во-

еннослужащие Корпуса морской пехоты США Сэмюэль Джетон и Сэм Мур упоминаются в качестве «соавторов» шанхайских кинжалов F-S.

При отбытии к новому месту службы британские офицеры, прикомандированные к ШВК, обычно получали памятные подарки. Так, полковнику Томе, командиру ШВК в 1932-1933 гг. на прощанье была вручена копия картины Репина «Запорожцы пишут письмо турецкому султану». По словам самого полковника, объявленным в приказе по полку от 28.12.1933, это был «великолепный подарок, который иллюстрирует замечательный дух Запорожских казаков, который так сходен с вашим духом в преданности вере и равнодушию к последствиям».

К концу 1940 г. Шанхай покинули офицеры регулярной английской армии, служившие в ШВК, также — офицеры муниципальной полиции Файрбайрн и Сайкс. Отъезд последних вызывает интерес, так как руководство полиции и большинство ее служащих-европейцев остались на своих постах и при японцах.

Известна также подделка — «нож самого Файрбайрна» с надписью на наварном хвостовике «Shanghai 1937» — чтобы покупатель «не сомневался» в его подлинности.





Роман ГРАБЧАК,
фото автора

Что делать, когда хороших ножей уже предостаточно, а душа ножелюбца все равно просит чего-нибудь новенького?

Когда есть ножи прочные, есть и ножи с отменным резом, ножи летние, ножи зимние, ножи для отдыха на море, ножи для отдыха в горах, ножи повседневные и ножи парадно-выходные?

Тогда начинается «тянуть» на ножи необычные...

ROCK LOBSTER

Американская компания Spyderco славится именно такими ножами.

Компания предпочитает сотрудничать в области дизайна с необычными, самобытными мастерами. Именно плодом такого сотрудничества и является нож Rock Lobster. Его прототип был впервые показан широкой публике в 2008 году, а в 2009 он уже поступил в продажу.

С самого момента анонса я для себя решил, что этот нож, в силу неповторимого дизайна, просто обязан появиться у меня!

Но к моменту появления в продаже его цена показалась высоковатой, и по-

тому покупка отложилась почти на три года, до того момента, когда мне попался Rock Lobster по цене, составляющей около 75% от цены обычного рыночного ценника.

Стоит заметить, что за последние несколько лет имя дизайнера, а это датчанин Йенс Ансо (Jens Anso), стало гораздо более узнаваемым широкой общественностью, чем раньше.

Этому способствовало как сотрудничество со Spyderco, в рамках которого выпущено уже два ножа, так и сотрудничество с немецкой компанией Boker (в настоящее время ею производится пять базовых моделей с дизайном этого автора,

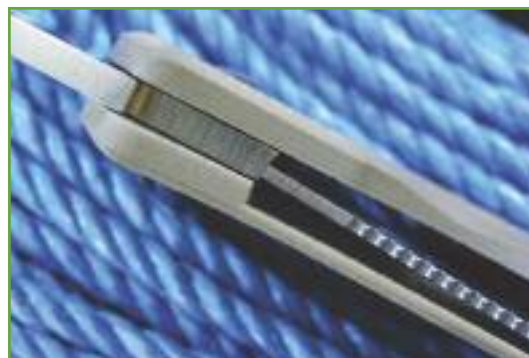




плюс несколько их модификаций). Также Йенс Ансо реализовал несколько интересных совместных проектов с прочими известными мастерами. Более того, он разрабатывает дизайн не только ножей, но и прочих сопутствующих аксессуаров, таких как карманные мини-фомки, карабинчики, шариковые ручки и пр.

Итак, модель Rock Lobster (с английского переводится как лангуст) имеет форму клинка, не подходящую ни под один из известных шаблонов. Толщина обуха практически не уменьшается по всей длине, что дает нам толстый кончик и в целом мы получаем достаточно крепкий клинок, а плоские спуски от самого обуха позволяют иметь хорошие режущие качества лезвия.

Нож не маленький, как для складного ножа, но при этом тяжелым его назвать сложно — 116 г при общей длине 217 мм, из которых на клинок приходится 95 мм. Толщина клинка 3 мм, изготовлен он из коррозионностойкой стали VG-10. Рукоять образована небольшими стальными плашками с накладками G-10 листовно-зеленого цвета. Этот композитный материал, хотя и является распространен-



ным в ножестроении, имеет разнообразнейшую структуру: иногда слишком агрессивную, вплоть до того, что нож при ношении в кармане изнашивает ткань очень быстро. Иногда наоборот, поверхность слишком гладкая и цепкость рукояти оказывается недостаточной при работе мокрой или скользкой от жира рукой. В данном случае G-10 имеет оптимальную структуру — и карманы не рвутся, и удержание надежное. Впрочем, удержанию способствует и сама форма рукояти, которая под стать абрису клинка также нео-





бычна, аналог подобрать сложно, но вот именно она-то, эта необычность, и внушила изначально наибольшие опасения по поводу своей практичности.

Клинок фиксируется замком типа лайнер-лок, на его пластине присутствует насечка под палец для уверенной разблокировки. Клипса переставляется для ношения ножа острием либо вверх, либо вниз под правую руку. Ее тяжело назвать «клипсой скрытого ношения», т.к. она выполнена из полированной стали, соответственно очень блестящая и привлекающая внимание, да и сам нож достаточно сильно торчит из кармана. У этого, правда, есть и положительная сторона — если на клипсе нет покрытия, значит, оно не облезет со временем, придавая неряшливый вид, а если нож «торчит» из кармана, то значит и доставать его удобно. Но самое основное достоинство клипсы — она практически не мешает при работе ножом.

Основная работа, которая выпадала на долю этого ножа — кухонные. Эти за-

дачи он решал с блеском в девяносто процентах случаев! Бесспорно, привлекать на постоянной основе складной нож к кухонной повинности — идея не из лучших. Дело тут не столько в заведомо ущербной, по сравнению с обычным кухонным ножом, эргономике, сколько в слабой практичности и низкой гигиеничности, ведь отмыть складной нож — далеко не то же самое, что сполоснуть кухонник! Остатки продуктов могут забиться в щели, соки могут затечь в шарнир и залипнуть там, ну а если, допустим, рыба чешуя попадет между накладкой и пластиной лайнер-лока и присохнет там, то без разборки ножа обойтись не удастся. К чести создателя Rock Lobster, он максимально облегчил его промывку, сделав конструкцию максимально «открытой» — рукоять скреплена винтами через две фигурные бонки, плюс осевой и упорный винты, тем самым исключив появление глухих углов, где могла бы скапливаться грязь.

За счет строения клинка нарезка продуктов в полевых условиях превращается в удовольствие! Нарезать мясо на шашлык, рыбу на стейки, картошечку на уху, морковочку на плов, огурчики-помидорчики на закуску — никаких проблем. Более того, в моей табели о рангах Rock Lobster получил почетное звание «лучший шинковщик капусты среди складных ножей», и действительно, мало какой нож может достойно выйти из этого, казалось бы, банального испытания!

Как говорится, нет худа без добра, а ножа без недостатка. Хотя в тоже время «наши недостатки являются продолжением наших достоинств», в данном случае я намекаю на форму кончика ножа. Скажем, если вы сядете дружной компанией намазывать каждый сам себе ножом бутерброды черной икрой, то вы окажетесь в заведомо выигрышном положении, ибо «мазать» бутерброды Rock Lobster любит и умеет — ширина



клинки у кончика пробуждают воспоминания о малой саперной лопатке! Но вот если вам нужно начистить картошки, то начистить-то вы начистите без проблем и малейших неудобств, но вот если хоть на одной картофелине вдруг откуда ни возьмись появится хотя бы один глазок... В общем, ложкой и то удобней будет орудовать. А «выковыривание» глазков — далеко не единственная задача, когда может понадобиться узкий кончик, и об этом стоит помнить, чтобы не ставить перед ножом невыполнимых задач. Но зато икорочку накладывать-то можно с каким удовольствием!...

Если в наряде полевой кухни Rock Lobster зарекомендовал себя очень даже не плохо, то в лесозаготовке эргономика своеобразной дизайнерской рукоятки подвела. При строгании сухой древесины ступенька, которая находится на середине рукоятки, серьезно впивается либо в средний, либо в безымянный палец. Вырезать из свежей древесины рогатину под удочку, или срезать мешающую ветку — особых проблем не вызовет, а вот если вы захотите выстругать шест из твердого дерева, или нарезать сухой стружки для разведения огня, то тут уже лучше взять другой нож, иначе ваша же рука вам спасибо не скажет. Может быть, по задумке дизайнера эта ступенька и должна приходиться аккурат между средним и безымянным пальцем, но лично у меня так и не получилось поместить кисть на рукоятку ножа таким образом, чтобы можно было комфортно строгать древесину.

Один момент, который хочу осветить особо — безопасность притупленного кончика. До тех пор, пока сам с этим не столкнешься, задумываться не начнешь. Допустим, к примеру, что необходимо разрезать жгут, наложенный на рану, срезать на себе бинт, чтобы сменить повязку. Когда повреждены обе руки, координация движений оставляет желать лучшего, потому, оказавшись в такой ситуации, я очень жалел, что у меня при себе только нож с острейшим кончиком. Подчеркиваю, я не «вдаюсь» в теоретические ситуации (теоретичес-

кие для меня, т.к. сам в них не попадал) типа «разрезать на ком-то ремень безопасности». Ну а кто рыбачит с надувных лодок, тот тоже понимает опасность острых кончиков у ножей, хотя без ножа оставаться желания тоже ни у кого нет.

Обзор любого ножа неполноценен, если в нем нет информации о стойкости режущей кромки. В данном случае, как было указано, клинок выполнен из коррозионностойкой стали VG-10.

Эта японская сталь (к слову, и сам нож произведен в Японии) достаточно хорошо известна любителям ножей, потому особо останавливаться на ее составе и свойствах смысла не вижу. Отмечу только, что VG-10, в зависимости от термообработки, бывает, ведет себя по-разному: иногда появляются микросколы, иногда замятия режущей кромки. Закалка клинка Rock Lobster выполнена грамотно и вполне оптимально — нож точится достаточно легко, при этом не очень быстро тупится. За время эксплуатации ни серьезных замятий, ни сколов обнаружено не было, наблюдалась лишь равномерная деградация кромки. Для возвращения высоких режущих свойств обычно хватает несложной правки. Хотя



нет, один раз серьезное замятие кромки поймала, но это было по моей вине, когда сильно задел ножом об край керамической миски, впоследствии при заточке все ушло без проблем.

Подведем итоги. Качество изготовления ножа — на высоком уровне. Материалы, хотя и не являются последним писком ножевой моды, также на уровне. Дизайн — на любителя. Отметим, что именно благодаря дизайну нож имеет и свои сильные и слабые стороны.

Следует отметить, что при выборе любого товара необходимо изучить свои потребности, чтобы подобрать под них товар, максимально им соответствующий из всего имеющегося на рынке многообразия номенклатуры. Это поможет потом не сожалеть о потраченных деньгах. Зная, какие именно задачи придется решать ножу, ошибиться в выборе гораздо сложнее. Хотя, конечно, можно просто купить нож только лишь потому, что он нравится и все тут!



ШАШКА



Черкесы. 1808 г.

Слово «шашка» пришло в русский язык из яфетических языков Западного Кавказа (абазинского, абхазского, адыгейского, кабардинского), словообразование в которых происходит с использованием значительного количества однокорневых слов-корней, состоящих всего из двух звуков-фонем: согласного и гласного. Слово «сахжин» (в записи Торнау) образовано сочетанием слов-корней (согласно словарю де Бесса) «нож» — сах, сах, сези и «большой» — жин, чин. Ввиду сложности произношения русскими «черкесских» слов с их обилием шипящих звуков и минимумом

Автор с черкесским кинжалом

К ВОПРОСУ
О ВОЗНИКНОВЕНИИ

Лилия АРТЕМЕНКО
иллюстрации предоставлены автором



Собрание черкесских князей. Рисунок князя Гагарина

гласных, словосочетание «сахжин» транскрибировалось в удобопроизносимое [са: шхо], а затем и в «шашка».

Имеются и прочие, подобные по содержанию, наименования данного предмета вооружения. В абазинском языке шашка именуется — хива, дословно — (большой) нож, т. к. нож маленький (ножик) именуется — хиваспа (ср. ла — собака, ласпа — щенки).

В русском языке появление слова шашка можно отнести к 30-ым гг. XIX ст. Так, в описании формы одежды и оружия офицеров Кавказского линейного казачьего войска (1834 г.) говорится о сабле и о шашке, как о двух различных видах оружия.

Примерно к этому времени относятся и первое, известное автору, упоминание слова «шашка» в европейской литературе. Фредерик де Монпере в своей книге «Путешествие по Кавказу, к черкесам и абхазам, в Колхидию, Грузию, Армению и в Крым» (французское издание 1839 г.) пишет об оружии черкеса: «Его сабля или «шашка» по-турецки (возможно, данный термин вначале вошел в турецкий язык и уже оттуда — в русский) висит у него на боку: изогнутый клинок вложен по эфес в ножны, обычно отделанные серебром».

Прочие описания черкесского оружия иностранными авторами не оставляют сомнения о какой именно «сабле» идет речь. Жан де Морины в дневнике своего путешествия в Черкессию в 1818 г. (французское издание 1836 г.) пишет: «Сабля с рукоятью из серебра без щитка, изогнутая в форме ножа и вложенная в расшитые ножны, сделанные из нес-

кольких кусков сафьяна разного цвета».

Также описывает шашку и Карл Кох в своей книге о путешествии в Россию и на Кавказ в 1836-1838 гг. (немецкое издание 1842 г.): «Сабля только немного искривленная на конце и этим значительно отличается от турецких. Ее рукоятка проста и рука, которая держит ее, ничем не защищена. Ножны делаются черной красной кожи и сабля вешается на ремне через плечо». Даже Лонгворт в своей книге «Год среди черкесов» (английское издание 1840 г.), употребляя применительно к кинжалу такой мало распространенный на самом Кавказе кабардинский термин «кама» (сама), пишет далее: «и сабля в деревянных ножнах, рукоять которой без какого бы то ни было щитка, сделана из черного дерева или покрыта серебром, ножны обтянуты красным или черным сафьяном и украшены серебряной чеканкой».

И это при том, что первое известное автору изображение шашки (о чем ниже) является значительно более ранним — 1787 г. А наиболее ранний, достоверно датированный образец, известный автору, — шашка атамана Платова, датируется не позднее 1812 г.

Причиной, по мнению автора, является свойство человека воспринимать и описывать новые предметы по их подобию, нередко весьма отдаленному, предметам уже вошедшим в обиход. И, наоборот, в меру выхода предмета из обихода, его название замещается новым, заимствованным от предмета, еще находящегося в употреблении. Так, в словаре яфетических языков Западного Кавказа (1950 г.) абазинское слово хива



переводится как «сабля» или «шашка». То же наблюдается и в русском языке второй половины XIX — начала XX ст., когда наименование «шашка» в обиходной речи распространялось на прочие, близкие разновидности холодного оружия, например, на (хоросанскую) саблю, или (хевсурский) палаш.

В своем кратком словаре «черкесского» языка (1838 г.) Жан-Шарль де Бесс не употребляет слова «шашка», хотя в нем уже имеются оба слова-корня (см. выше). Вместо него он приводит слово «пшахох», переводя его как «сабля». В России шашку первоначально также именовали «татарской саблей», вероятно, по аналогии с саблей-«ордынской», или «киргизкой», не имевшей развинутой крестовины. Де Бесс приводит многие черкесские названия предметов вооружения: кольчуга — «афех», шлем-мисюрка — «кипха», пистолет — «тапандже», «пишету», ружье — «молток», «фок», «шонки». В тексте своей книги «Путешествие в Крым, на Кавказ, в Грузию, Армению, Малую Азию и в Константинополь в 1829-30 гг.» (французское издание 1838 г.) он именует саблю также «фодж» (fodj). Из текста следует, что речь идет о парадном вооружении «черкесской гвардии» («панцирников»).

В описываемый им период сабля, как таковая, сохранила значение в черкесском обществе как парадное, костюмное оружие наряду с доспехами, также стремительно терявшими боевое применение (один из последних случаев — при штурме Лазаревского укрепления в 1840г.) К этому времени у черкесского дворянства сохранилось еще значительное количество оружия, восходящего едва ли не к XV-XVI ст. Жан де Мариньи в своем дневнике пишет: «Обычно турки поставляют черкесам дула (стволы) ружей и пистолетов и лезвия (клинки) сабель, которые черкесы затем налаживают на свой манер. Я видел много оружия производства европейских мастеров, между прочим много венецианских и генуэзских сабель, кроме тех, что приходят к ним по торговым путям, причем у них

есть старинное оружие, большинство из которого найдено в захоронениях и легко можно определить время их службы, если видишь, что ширина клинков зачастую уменьшилась на одну треть».

Большую ясность в вопрос о причинах сужения «первоначальной» ширины европейских клинков вносит работа генерал-лейтенанта русской службы Иоганна Баламберга «Историческое, топографическое и военное описание Кавказа» (рукопись на французском языке 1836 г.) В целом Баламберг повторяет термины де Бесса, а также рассказ де Мариньи. Однако наличие собственных источников указывает следующее, весьма важное замечание: «Когда им достаются европейские сабли, они их снова закаливают и затачивают таким образом, что ширина клинка сокращается на одну треть и он теряет всякую гибкость».

Следует помнить, что во французском языке слово *sabre* употребляется и в значении «палаш» и является синонимом оружия рубящего действия. Учитывая несовершенство авторского изложения и последующего перевода, в том что касается «затачивания» на одну треть с последующим «закаливанием» можно утверждать, что речь идет о стачивании именно обоюдоострого клинка. Такая операция просто необходима для изготовления клинка шашки из клинка меча (палаша) в том числе для придания ему жесткости за счет образования обуха и некоторого изгиба при оттяжке лезвия. Именно такого рода переделкой изготовлен клинок шашки Платова.

Подобные широкие слабо изогнутые клинки со следами некогда шестигранного сечения и европейских клейм (волк, серпы, крест, латинские буквы) были известны на Кавказе под названиями калдын, терс-маймун, «волчек», «гурда». После переделки клинок надлежало закалить и отпустить заново. Торнау пишет, что черкесские шашки очень остры и их употребляют только для нанесения (а не отражения) ударов.

К переделке европейского оружия черкесов побуждали различные обстоятельства. Прежде всего — дефицит и до-

роговизна сырья — сталь и железо завозили из Турции. По данным французского консула в Крыму Пейсонеля в Черкессию в среднем ввозили в год «2000 ок стали по 26-28 пара за ок и от 2000 до 3000 квинталов железа по 8-10 пара за ок» (Трактат о торговле на Черном море, французское издание 1787 г. — 44 окка = 1 квинтал = 49 кг).

Баламберг указывает на значительное сокращение торговли с Турцией после 1830 г. Вывоз железа из России, что составляло традиционный предмет русской торговли с Востоком, также был запрещен до завоевания края. Английская сталь, прежде ввозившаяся из Турции, вновь появилась на кавказском рынке только во второй половине XIX ст.

Изменились и требования к оружию. Относительно массивный палаш, подобный египетскому, (у советских авторов — «кавалерийский меч Ближнего Востока») служил оружием тяжело вооруженного всадника-«панцирника».

Джон Кук в своей книге «Путешествия и странствования по российскому государству, Татарии и по части перси-



На фото представлена шашка кавалерии Хамидие. Турция. Начало XX ст.





На фото. Сверху вниз: «таннеровка», сабля обр. 1834 г. и передельный сабельный клинок с шашечным хвостовиком.

как наиболее «обиходная». Однако формы какого именно «ножа» послужили черкесам для заимствования?

Автор рискнет высказать собственное предположение. В XVIII ст. Черкесия входила в общий черноморский рынок с центром в Крыму.

Определение «крымский» еще в первой половине XIX ст. прилагалось на Кавказе к товару, доставленному уже непосредственно из Турции, минуя российский Крым. Шарль Персонель, французский консул в Крыму, в 1753-1757 гг. в своем, уже упоминавшемся, трактате указывает на чрезвычайную популярность такого товара, как ножи.

«Слава о татарских ножах распространена по всему миру; они действительно превосходного закала и довольно красивой формы; Бахчисарай является тем городом Крыма, где ножи изготавливают в наибольшем количестве; в этом городе имеется сто ножевых мастерских, они встречаются также и в других городах полуострова; в Кафе их насчитывается от 4 до 5, в Гезлевэ от 10 до 12, в Карасу — 1, в Балаклаве — 2, в Перекопе — 3 или 4. Все эти мастерские изготавливают в обычный год около 400000 ножей различной стоимости; есть ножи с рукояткой из рогов быка, дикого козла, из слоновой кости, из рыбьих зубов, есть рукоятки украшенные кожей, серебром и золотом, с простым и дамасским лезвием. В стране потребляют огромное количество этих ножей. Кроме того, часть из них вывозят в Черкессию, Россию, Польшу, Молдавию, Валахию, Анатолию и Константинополь, откуда они распространяются не только по всей Османской империи, но и по другим странам, так как я видел их в продаже даже в Париже» и далее в год ввозят в Черкессию «от 5000 до 6000 ножей из Крыма, а также 1000 ружейных стволов из Бахчисарая, качество которых определяет их цену».

Уже упоминавшийся Ф. де Монпере также пишет о ноже, употреблявшемся черкесами: «бахчисарайский печак». Общеизвестна и популярность в Черкессии «крымских» ружей.

Таким образом, имеются основания утверждать что ножи, известные в советской литературе под названием «ятаганных» являются ножами-«пичак»

крымского изготовления. Первый шаг к пересмотру определения «ятаганные ножи» был сделан Э. Аствацатурян в ее книге «Турецкое оружие». Этот же нож, вероятно, был известен в России, как «ногайский», а в Украине, как «колий».

Целый ряд конструктивных элементов крымского ножа (раздвоенная головка с небольшими «ушами», рукоять без перекрестия, ножны с широким устьем, вмещающим черенок рукояти) характерны также и для шашки.

На происхождение шашки от ножа указывает и первоначальная оправа ножен без использования металлического прибора, что диктовалось военными приемами черкесов: засадами и внезапными нападениями. Торнау указывает, как на отличительное свойство шашки, на ее бесшумность. Оружие в деревянных, обтянутых сафьяном ножнах, с зафиксированной рукоятью не брэнчало при движении.

Как отмечали де Мориньи и де Монпер, первоначально, еще в 30 гг. XIX ст. выделкой ножен для шашек занимались женщины. Они же привнесли в их отделку такой традиционный черкесский элемент украшения, как нашивание галунов.

У. Студеницкая в своей работе «К вопросу о национальной кабардинской одежде» (1950 г.) указывает на присущую черкесскому костюму отделку золотом, когда золотая нить в вышивке, плетеном шнуре, тканом галуне замещает накладные бляшки из листового металла. Галуном обшивали швы на одежде. С изменением покроя галун обычно оставался на прежнем месте, как украшение.

Рисунок из книги Гюльденштадта (Reisen durch Russland und im Caucasschem Geburge, SPB, 1787 гг.) дает представление о наиболее ранних, известных автору шашках третьей четверти XVIII ст. Это оружие с прямым клинком, на треть длиннее кинжала в ножнах. Рукоять ножевая из двух накладок, соединенных со средником заклепками. Ножны обшиты кожей, имеют небольшой манжет у устья. Шов покрывки на наружной стороне ножен обшит галуном. Соединение частей покрывки выполнено с вырезом «стрелкой». Известны и изображения шашки 30-40 гг. XIX ст. в ножнах из разноцветной кожи, обычно черной и крас-

дского королевства» (английское издание 1770 г.) указывает:

«У них (черкесов) к седлу прикреплена сабля (в оригинале sword) под левым бедром, и другая висит у левого бока».

Палаш служил для боя с противником в доспехах, т.к. он обладал большим ударно-травматическим действием через кольчугу.

С выходом доспехов из употребления (на Кавказе в 1820-1845 гг.) такое относительно громоздкое оружие стало излишним. Несколько позже в 1845 г. при переделке драгунских сабель в казачьи шашки российские военные преследовали ту же цель — облегчить оружие, правда, только за счет «медных» (латунных) частей прибора.

Следует указать и на влияние военной моды. В начале XIX ст. «гербовые» черкесы еще носили саблю с парадными доспехами, но с повседневным костюмом — уже более легкую и компактную шашку. Подобная тенденция прослеживается и у прочего европейского рыцарства, частью которого, несомненно, следует считать и «гербовых» черкесов. В данной связи напрашивается интересная параллель с появлением и распространением в Польше и Великом Княжестве Литовском в XVI ст. сабли именно как «длинного ножа» (kord, kirdas).

Исторические и культурные аналогии (в т.ч. с ятаганом) вполне объясняют, почему для переделки, а впоследствии и для изготовления нового оружия была избрана форма большого ножа,



Черкесский кинжал. Накладки рукояти из рога буйвола



ной, скроенных таким же образом.

В России традиционное черкесское вооружение «панцирного воина» сохранялось в горском взводе Конвоя Его Императорского Величества вплоть до 1880 г.

Шашка, преподнесенная чинами конвоя Государю Императору Александру Николаевичу в 1878 г. является позднейшей из известных автору, оправленных с использованием черкесского золотого галуна. Вероятно «конвойские» шашки как костюмное оружие наиболее долго сохраняли традиционный дизайн, даже после того как большинство черкесских береговых племен покинули Россию в 60 гг. XIX ст.

Уже с 40 гг. XIX ст. наблюдается замещение галуна серебряной имитацией из листового металла. Отсюда определение из Приказов Военного Ведомства применительно к форме одежды «шашка в серебре». Имеется в виду наличие металлического прибора.

«Черкеская» шашка послужила основой для таких последующих разновидностей этого оружия, как «казацкая» (с «пояском») и «туземная» (со «штанами») шашки кубачинского дизайна.

Следует сказать несколько слов и о позднейшем ювелирном искусстве черкесов в том, что касается оправы оружия. Броневский в начале XIX ст. отмечал, что среди черкесов имеются «серебряных дел мастера, сии последние навоят чернь с золотой насечкой на серебре

и стали для конских уборов и других ружейных украшений».

Фредерик де Монпер в уже упомянутом труде пишет: «Единственный промысел, который у них развит довольно высоко это выделка золотых и серебряных изделий. У них есть очень искусные мастера, особенно по обработке серебра и рисунку на черненном серебре. Черненым серебром они покрывают рукоятки пистолетов, сабель, ножны кинжалов. Они умеют также насекать узоры на стволах ружей.»

Металлический прибор позднейших шашек типа «патухала-шушка» (шашка в штанах) кубачинской работы подражает раннему черкесскому — из галуна. Возможно, что название этого «куска» (согласно кубачинской терминологии) прибора (пата — штанина) указывает на сходство выкройки кожаной покрышки ранних ножен с клиньями в паху традиционных штанов. На преемственность стиля при использовании новой техники указывает и то, что некоторые шашки в металлической оправе имеют узор на ножнах, имитирующий галуна.

Одним из интереснейших, но до сих пор почти не изученных элементов черкесского оружия, является использование тамги, как родового, фамильного знака-герба. Дворянские фамилии адиге имели свои тамги (см. П. Пожидаев «Кабардино-черкесская тамга и кавка-

зский орнамент», Ученые записки КНИИ при СМ КАССР, Т. 4, 1948 г., Нальчик).

Следует отметить общность черкесской гербовой фигуры известной как тамга Гиреев (пришлый род Гиреев вошел в черкесскую аристократию) и так называемых Столбов Гедимина, заимствованных Гедиминовичами первоначально именно как лошадиное тавро. Де Мариньи отмечал: «У Индар-Оглы я видел его (знак, похожий на русское Т) на рукояти одной из принадлежавших ему сабель». Несомненно, что «гербовое» оружие черкесов представляет наибольший интерес для исследователя, однако такие образцы автору не известны.

Для украинских специалистов возможно интересным станет исследование такой, практически не разработанной, темы, как культурное влияние черкесской военной моды на землях Великого Княжества Литовского и Короны Польской. Литовские панцирные хоругви «пятиторцев» имеют явно черкесское происхождение (кто не знает «Беш тау» — пять пальцев, Пятигорск). И кто такие «черкасы», поселенные Витовтом в одноименном населенном пункте...

«Бегло-крестьянская» теория происхождения казачества, по мнению автора, не имеет под собой никаких исторических оснований.

Черкесская шашка



«ОТМАХНУТЬСЯ»

О стиле владения шашкой

Андрей ЛИСОГОР,

иллюстрации предоставлены автором

К моменту появления на Кубани (1792 г.) запорожцы едва ли имели собственный стиль владения саблями хотя бы потому что, будучи преимущественно пехотой, сабель, практически, не употребляли. Основным видом клинкового оружия оставался длинный нож — «колий» (бичех), который каждый казак всегда носил на левом боку в кожаных ножнах. «Колиями» были также вооружены и рядовые надворные казаки, поэтому известный рисунок, изображаю-

Черноморец



Яицкие казаки. XVIII век



щий казака, вполне верен.

В конном строю казаки, как и прочие кочевые народы Азии вроде калмыков и киргизов, сражались пиками-ратыщами. Они были очень искусны в обращении с этим оружием и с легкостью отбивали им удары противника. В пешем строю, путаясь между ног сабля была излишним грузом, особенно с тех пор как казаков попытались вооружить легкокавалерийской саблей обр. 1798 г. В Черномории они получили известность, как «старые казачьи сабли с плоским (в отличие от сабель обр. 1809 и 1826 гг.) эфесом». Подобным же оружием являются британский Light Cavalry Sword Pattern 1796 г., или немецкий Saebel altes Muster (M/11), она же «Bluecher-Saebel». Прообразом всех этих сабель является австрийская гусарская M1768.

Это массивное оружие с широким клинком большой кривизны как нельзя лучше подходило для сильных рубящих ударов, хотя и требовало большого навыка обращения с ним. Специально для M1796 маэстро оружия Генри Анджело, сын великого Малевольти Анджело, в 1798 г. написал простенькое наставление о приемах техники боя саблей, предназначенное для систематического обучения личного состава регулярных войск.

Однако уже в 1811 г. при снаряжении черноморской гвардейской сотни положенного количества сабель в войске собрать не смогли, в некоторых полках вообще не было не одной сабли этого образца. В то время казачьи полки обычно закупали оружие за войсковой кошт у вольных мастеров Тульского завода.

Попытка всучить казакам, за их же деньги, легкокавалерийскую саблю обр. 1809 г. — с клинком предыдущего образ-

Как автор, я придерживаюсь золотого правила сочинителей трактатов «О философии оружия».

Фехтованию нельзя научиться по книгам, но о нем можно в них рассказать, иллюстрируя рассказ самими простыми и понятными даже читателю примерами.

Поскольку в наш подлый век нельзя подозревать в читателе знания основ благородного искусства фехтования, для своего первого опыта я избрал оружие наиболее близкое ножи, обращаться с коим, худо-бедно, учить продолжают.

Наш рассказ о шашке...

ца, ставшим для русских кавалерийских сабель стандартным и эфесом с дужками, предпринятая в 1816 г. с утверждением формы одежды и вооружения для чинов Черноморского казачьего войска, успехом не увенчалась. Черноморцы куда охотнее употребляли ружья и кинжалы «азиатского образца».

Следствием моды на черкесский военный костюм стало и знакомство казаков с, тогда еще «черкесской», шашкой. Данный предмет мы детально рассматривать не будем, лишь скажем, что компактные и легкие (предельная масса шашки обр. 1904 г. с портупеей составляла 1600 г) шашки были значительно более удобны для ношения спешившимся всадником, чем кавалерийские сабли (предельная масса M/11 — 4 прусских фунта и 12 лотов — 2176 г).

Ношение оружия «по-персидски», типичное для шашек и сабель (в Дагестане) — на плечевой портупее и в положении лезвием вверх, обухом вперед, было равно удобным для пешего и всадника. Практиковавшееся в регулярной европейской кавалерии ношение сабель «по-турецки» — на длинных пасовых ремешках, прикрепленных к поясу, и в положении лезвием вниз, обухом назад, было куда менее удобным для пешего. Кроме того, ножны шашки, обшитые кожей, не бряцали и не блестели, как железные сабельные.

Справедливости ради следует отметить, что многие ранние, конца XVIII — начала XIX ст. шашки были изготовлены из клинков сабель и даже мечей (палашей). Особую группу казачьих и горских шашек образуют изделия с европейскими клинками преимущественно XVIII ст. в «азиатской» (западно-кавказской) оправе. «Казачья» оправка сформировалась позднее. Причиной такой смены оправы были, несомненно, требования

военной моды. Так, сформированные в 1830-1831 гг. полки из казаков Киевской и Черниговской губерний, переведенные впоследствии на Кавказскуюordonную линию, получили сабли обр. 1826 г., которые уже на месте были переправлены, как шашки.

Очевидно, что экономия в массе и габаритах оружия, достигнутая таким образом, была минимальной. Следует указать, что и последующая модель казачьей шашки обр. 1838 г. так же имела массивный сабельный (по типу обр. 1798/1809/1826 гг.) клинок в шашечной оправе. У кубанцев она получила определение «донской».

Только в 1844 г. Черноморское войско заключило договор с так называемым торговым казаком Донского войска Андреем Леоновым и нахичеванским (из ростовской армянской колонии Нахичевань) купцом Павлом Султан-Шахом на производство и поставку кинжалов и шашек с клинками тульской работы. В отличие от донских, клинки заказанных шашек имели куда меньшую кривизну и плоские (шашечные) рукоятки-средники.

Позаимствовав у соседних «закубанских народов» шашку, каковой процесс завершился в 1830-1840 гг., казаки усво-

или и технику владения этим оружием.

Все это наследие как материальное, так и духовное, неизбежно должно было исчезнуть к 1950 гг. по целому ряду причин. Прежде всего казаки, как и горцы, уже не могли легально обучаться владению оружием дома. Со вступлением в силу УК РСФСР 1926 г. в статье 182 была установлена ответственность за ношение холодного оружия, а в 1934 г. — введен разрешительный режим для его хранения.

Следующим определяющим фактором был нивелирующий гнет приемов «владения холодным оружием» (издание 1923 г.), которым обучали в горских (с 1926 г.) и казачьих (с 1936 г) частях Красной Армии. Первоначально, военная служба считалась «лучшей формой советизации». В 1930 г., горцы и казаки несли воинскую повинность уже на общих основаниях. А для увеличения численности кавалерии с 11 дивизий в 1927 г. до 32-х в 1938 г. постановлением СНК были отменены ограничения на службу казаков в Красной Армии.

Здесь надлежит объяснить, что фехтование досистемного типа, к каковому относятся и горские/казачьи удары шашкой, состоит из набора разрозненных трюков, эффективных за счет ловкости поднаторевшего в них бойца. В рукопашном бою практически каждый использует лишь один-два удара и столько же защит, из тех, которые ему особенно удаются в силу выработанного навыка. Наглядный пример тому — бокс в исполнении даже лучших мастеров.

При переходе к систематическому обучению: «делай — раз», «делай — два», «делай — три», такое «размахивание деревянными палками» в силу своего единообразия вытесняет доморощенные «дедовские» удары. В европейском фехтовании этот процесс систематизации продлился добрых двести лет: с середины XVI по середину XVIII ст. Примером полученного в результате продукта является уже упомянутый комплекс приемов Анджело.

Ни горцы, ни казаки такой систематической техники владения оружием после себя не оставили. Сегодня, имея дело с мертвым искусством, мы можем предпринять попытку его реконструкции, лишь опираясь на литературные источники.

К сожалению, в современной (до 1930 гг.) литературе сохранились лишь краткие упоминания о приемах боя шашкой, практиковавшихся среди горцев и казаков. Чтобы работать с таким «этнографическим» материалом, будь-то воспоминания участников и свидетелей событий, описания туземных народов, сделанные европейцами, предания самих кавказских народов, упоминания в художественной литературе (желательно — написанной авторами, бывшими «в теме»), необходимо иметь системные знания о фехтовании и навыки владения оружием — желательно европейским.

Только владея оружием, пусть и в скромном объеме, можно понять смысл того или иного движения, даже если источник информации интерпретирует его совсем иначе.



Казак Мамай. XVIII век

Простейший пример тому — рассказы о джигитах, так быстро вращавших своим оружием, что «казалось, будто у них шатер над головой». Очевидно, что единственной целью такого вращения оружием (и как раз над головой), явля-

Непосредственно за обнажением шашки следует удар — так называемый — первый

«Обнажение» шашки



ется разработка кисти. Боец действительно вращает оружие так быстро, будто пытается отмахнуться от капелек дождя... Вот вам и «шатер». Это потом из прикладного упражнения сделали вполне зрелищную и театральную «сабельную крутку», которую мы сегодня наблюдаем у всех реконструкторов.

Еще одним источником информации являются ее носители — представители современных горских народов, практикующие ножевой бой или даже предпринимающие какие-либо попытки реконструкции приемов боя шашкой. Несомненно, что данным источником следует пользоваться осторожно — ввиду неизбежного влияния всяческой «японщи-

ны», проявляющей себя часто даже помимо желания самих «реконструкторов».

В целях реконструкции удары шашкой следует сравнивать с приемами боя саблей классической техники владения этим оружием. Для сравнения, помимо уже упомянутой техники Анджело, мы используем классический стиль итальянского сабельного фехтования, каковым его в 1860-1880 гг. сформировали мастера оружия Радаэлли и Париже. Хронологически он близок к интересующему нас периоду, а современные ему мастера признавали его «равно пригодным для поля боя и поля чести».

Если сравнивать шашку и европейскую саблю офицера пехоты, как более удобную для пешего бойца — из которых фехтовальной («итальянской») сабле Радаэлли наиболее близки австрийская, или итальянская (берсальеров), то в глаза бросается ряд функциональных отличий. При подобной массе оружия, отчасти — подобной кривизне клинка, резко различается оправа оружия.

Шашка не имеет защиты руки — гарды. Такое оружие крайне уязвимо для ударов противника, которые наносятся в регулярном фехтовании. Первый же отбив — батман, направленный в кисть заставит вас в дальнейшем пользоваться для обучения фехтованию саб-

лей, желательно — с широкой листовидной гардой. А в бою противник вам просто снесет кисть...

В кавказском фольклоре вышеприведенное многословное и довольно банальное объяснение сформулировано одной меткой фразой: «саблями рубятся, а шашкой — рубят». То есть шашка, в отличие от сабли, расценивалось как оружие одного-двух ударов. Определение несомненно утрированное, но вот что оно означает на практике.

Рассмотрим исходную стойку. Ее определяет способ ношения оружия. При ношении оружия обухом назад первой стойкой является описанная еще маэстро Виджани (1575 г.) *prima guardia difensiva imperfetta formata dal cingersi la spada al manco lato, da cui nasce il rovescio ascendente*. Речь идет о немедленно следующем за обнажением оружия восходящем ударе слева от пояса вверх — вправо, наносимым в пронации (ногтями вниз) — он же четвертый сабельный.

Рудиментом обнажения оружия — извлечения его из ножен — у классических фехтовальщиков остается салют, (*salute*, ит. здоровье). За каковым по очередности действий следует *invito di prima* — (ит. приглашение в первую позицию) классического итальянского фехтования на саблях. В технике Андже-



Sbasso — снижение и удар по ногам — излюбленный прием черкесской школы



ло современной «prima» приблизительно — соответствует так называемый внутренний полукрюк: сабля располагается в вытянутой руке, эфес на высоте плеча, острие направлено вниз, лезвие обращено влево.

В обеих позициях первым же движением оружия вы закрываетесь от возможного удара противника (ит. *parata di prima*). В европейской технике таким считается *a mandritta* — (ит. справа), в ножевом бое — первый.

Парировав его (или сразу) из этой же позиции — вторым движением (ит. *molinello*, пол./укр. млынок) с локтя, вы можете наносить удар противнику. Каждая девочка, обучающаяся сегодня спортивному фехтованию на саблях, это умеет: приняла оружие противника на сильную часть клинка (пол./укр. заставу), сбросила его (так называемая венгерская или сметающая защита) — и по балде, извините, по макушке маски. То, что в бою такой удар раскроит череп — можете даже не сомневаться.

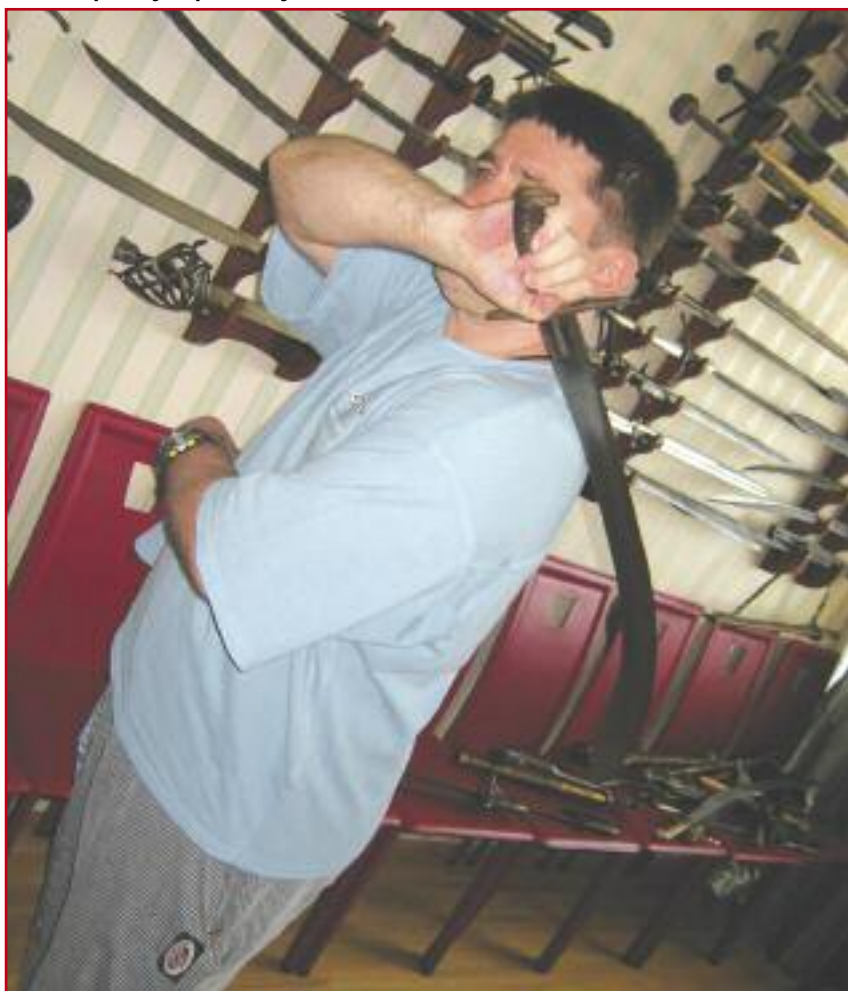
Положение шашки в ножнах — обухом вперед — позволяет наносить первый удар — непосредственно следующий за обнажением оружия наотмашь (ит. *govescio*) — то есть слева-направо-вниз, в пронации (ногтями вниз), в современном ножевом/сабельном бое — второй, считающийся самым быстрым. По черкесской школе такой удар и наносится, ед-

ва обнажив шашку, наотмашь.

Естественно, что вы, как европейский фехтовальщик уклонитесь от удара, наносимого вам по наружной линии, сделав обычный в сабельном фехтовании двойной шаг назад и влево (левая нога — на семь часов). Возможно вы — чтобы защитить голову — даже примете высокую защитную стойку, она же «защита Св. Георгия», как ее рекомендует Анджело: рука перед собой, чуть выше головы, локоть позади эфеса, клинок направлен влево-вперед, острие слегка опущено. А при более «живой» реакции и грозно выглядящем противнике — примем даже высокую подвешенную защиту, она же «стойка труса» на жаргоне старых мастеров: кисть на уровне головы, рука вытянута, клинок направлен в сторону противника, острие слегка опущено. А после этого вы незамедлительно столкнетесь с азиатским коварством.

Пронеся оружие мимо вас себе за колено, противник повернет кисть в супинацию — ногтями вверх. Такое движение затормозит и развернет шашку. После чего, сделав *sbasso* (ит. снижение) или даже попросту, без затей, присев — и таким образом сократив дистанцию, — нанесет вам рубящий удар в выставленную вперед ногу. На этот раз — по внутренней линии. Такой удар либо сделает вас калекой — если оружие разрубит сухожилия, либо убьет — если оно разру-

К началу XX столетия владение саблей в европейских армиях свелось к нехитрым ударам от уха — наотмашь.



Стойка с саблей — первая позиция — защитная

бит бедренную артерию.

Еще Торнау в 1830 гг. писал об излюбленной привычке черкесов наносить удары в ноги и об остроте их шашек. О том же в своей превосходной повести «Плутун» рассказывает и Николай Николаевич Толстой — старший брат Льва Николаевича.

Однако не следует считать такой удар неким *pes plus ultra* (лат. пределом совершенства, высшей степенью) фехтовального искусства. Конечно, для российских офицеров пехоты, мало знакомых с фехтованием, такой удар оказался бы неожиданностью. Из воспоминаний капитана Алабина следует, что в Крымскую войну едва ли один офицер в полку имел горскую шашку или приличную саблю немецкой работы и умел с ними обращаться. Саблями русской работы, по его мнению, можно было только «угли ворошить». Вспомним заодно и «железистую сабельку» из «Севастопольских рассказов» Л. Н. Толстого.

В европейском сабельном фехтовании еще Генри Анджело учил защищаться от ударов сверху, уклоняясь с приставлением ноги (подтягиванием правой ноги к левой), с тем, чтобы избежать финтов в голову с последующим ударом по ноге, как бы они не наносились. После этого следует контратака в голову так удобно подставившегося оппонента.

Буду рад, если эта статья пробудит у читателей интерес к практическому фехтованию.

О НОЖЕВОМ БОЕ В XX ВЕКЕ

Окончание. Начало см. на стр. 25



Урок 6

6-й урок

Мастер

Делает пас, захватывает кулак ученика (с оружием), направляет его вниз, наносит укол.

Ученик

Снижает руку с оружием.

Мастер

Возвращается в исходную стойку.

7-й урок

Мастер

Удар в ногу 3-й или 4-й.

Ученик

Меняет ногу, делает шаг вперед и наносит 2-й удар в лицо.

8-й урок

Мастер

Удар в ногу.

Ученик

Меняет ногу, наносит удар 3-й или 4-й в руку.



Урок 9



Урок 7

9-й урок

Мастер

Колет в терции в руку по внутренней части.

Ученик

Меняет руку и наносит 4-й удар в руку с оружием.

Мастер

Меняет руку наносит 1-й удар в лицо.

Ученик

Парирует четвертой, захватывает кулак изнутри, выворачивает руку наружу и наносит укол или удар.

Почему Хаттон избрал технику захватов — понятно. Он основывался на традиции европейских единоборств, где захватам и броскам отдавалось предпочтение, над ударами. Колотить противника в доспехах довольно неэффективно, в то же время его сравнительно легче, чем бездоспешного, повалить.



Урок 10



Урок 8

Внимания заслуживает также мнение Хаттона о метании кинжалов. Он полагал, что в атаке бросок кинжалом может стать для противника «сюрпризом». Такой бросок предполагался из исходной стойки (очевидно, за рукоять) вперед «со всей возможной силой». Вызванное броском замешательство противника (Хаттон как практик не переоценивал вероятность того, что оружие вонзится в тело достаточно глубоко) позволяло приблизиться к нему и схватиться врукопашную, например, захватив его руку с оружием.

Согласно Хаттону есть и другие способы метания кинжала, однако он не считал, что их приемлемость для «партикулярного оружия» подлежала дискуссии в данной работе.



Урок 11

Ножи являются неотъемлемой частью нашей жизни.

Сначала были каменные ножи, затем медные, бронзовые, железные клинки, и уже вершиной мастерства оружейников древности стало создание узорчатых булатных и дамасских сталей.

Узорчатость высокопрочных и упругих булатных сталей обеспечивается особенностями выплавки и кристаллизации. Во всем мире больше всего ценились булатные ножи. Издавна было известно около 20 видов булата, которые сочетали в себе великолепное качество, отличную гибкость и остроту. Но с течением времени способ изготовления булатных клинков был утерян. Многие мастера в наше время пытаются экспериментальным путем сварить настоящий булат. Не исключением стали и мастера Славянского кузнечного товарищества (Кузнечного двора Ключкиных).

В 2007 году, пользуясь только теоретическими знаниями и подручными материалами, методом проб и ошибок, мастера начали «варить» свой первый булат. Но только спустя два года им наконец-то удалось сварить булатную сталь. Казалось бы, можно было и остановиться на этом, поскольку результат оказался достигнут, но мастера решили добиться в своей работе совершенства — получить коленчатый булат.

Изготовление клинков из булата — дело трудоемкое, ведь нож должен пройти очень много испытаний, прежде чем попадет к своему владельцу. Очень важно чтобы клинок обладал большой твердостью, упругостью, вязкостью. И мастера СКТ (КДК) очень дорожат репутацией и до сих пор не подводили своих клиентов.

Несколько лет мастера работали над совершенствованием технологии. Провели множество экспериментов, знакомились с публикациями по данному вопросу. Наконец, в 2012 году им удалось получить именно тот булат, к

СЛАВЯНСКОЕ КУЗНЕЧНОЕ ТОВАРИЩЕСТВО



**КУЗНЕЧНЫЙ
ДВОР
КЛЮЧКИНЫХ**

Таблица 1. Результаты исследований булата СКТ (КДК), проведенные профильной лабораторией завода «Днепрспецсталь»

№ пробы	C %	Mn %	Si %	S %	Cr %	Ni %	W %	V %	Mo %	Ti %	Al %	Cu %
1.	4,20	0,20	0,1	0,039	0,12	0,02	<0,001	<0,001	<0,001	0,001	0,001	0,02
2.	4,40	0,13	—	0,015	0,11	0,08	<0,01	<0,010	<0,010	—	—	0,07
3.	3,84	0,08	—	0,002	0,10	0,10	<0,01	<0,010	<0,010	—	—	0,05
4.	4,25	0,30	—	0,015	0,40	0,15	<0,01	<0,010	<0,010	—	—	0,06



которому они шли так долго.

Изготавливая клинки из булатной стали по собственной технологии, мастера исключают химические добавки, дабы получить чистейшее железо и углерод. В результате получился ковкий металл с высоким содержанием углерода (4%). На изготовленных мастерами из такой булатной стали клинках, хорошо виден узор, проявляющийся при полировке или легком травлении.

В настоящее время мастера не собираются останавливаться на достигнутом (в их коллекции уже 6 разновидностей булата), в мастерской продолжается интенсивная работа, проводятся эксперименты, совершенствуется технология.

Мастера СКТ (КДК) являются постоянными участниками специализированных выставок, фестивалей, проводят мастер классы для желающих принять участие в изготовлении такого загадочного и, в тоже время, реального булата, дамаска, харалуга.

Коллектив Славянского кузнечного товарищества благодарит партнеров и организации, которые оказывали помощь на всех этапах работы, связанной с производством булатных клинков.





Интервью подготовил
Сергей ЧЕРНОУС
Иллюстрации
предоставлены
автором

1. Расскажите, пожалуйста, как Вы пришли к изготовлению ножей? С чего началось это увлечение?



Портрет Мастера **ANDRE RENAUD** (КАНАДА)

Из всех мастеров-ножовщиков, о которых рассказывалось на страницах журнала Андре Рено, наверно, один из самых необычных. Начать хотя бы с того, что Андре Рено профессиональный повар — то есть человек, который каждый день использует в своей работе нож. Следовательно, понимание ножа и того каким он должен быть у человека есть.

Во-вторых, Андре Рено долгое время занимается единоборствами и ножевым боем, соответственно эта практика также внесла свою лепту в понимание концепции ножа как такого.

В-третьих, и с моей точки зрения это наиболее интересно, Андре Рено через некоторое

время пришел к тому, что начал сам заниматься изготовлением ножей. Очевидно, у него появились особые требования или свои видения в концепции ножа, которые он захотел реализовать и опробовать на практике.

В-четвертых — Андре Рено разработал собственную концепцию, которой старается следовать при создании своих ножей.

А то, что у него есть свой круг клиентов, свидетельствует о том, что его идеи находят понимание и отклик среди любителей клинковых изделий.

Итак, знакомьтесь — Андре Рено — канадский мастер-ножовщик, шеф-повар, боец и... философ.

Мой путь к созданию ножей был не прямой. Пришел я к ножевому делу окольным путем и путь этот был долгим и тернистым. Я занимаюсь единоборствами и работаю шеф-поваром. И тем и другим я занимаюсь уже достаточно длительное время. В течение многих лет я стараюсь совершенствовать свои навыки как в единоборствах, так и в поварском искусстве. Через некоторое время я начал практиковаться в ножевом бое. И вот тогда я понял, что представленные на рынке клинковые изделия не соответствуют требованиям, которые я предъявляю к боевым ножам. Вот так и появилось это увлечение.

Правда, с оглядкой на весь проделанный путь я могу сказать и по-другому — к идее создания ножей я пришел естественным путем. В один прекрасный день я нашел, если можно так выразиться, свой путь. Первый, сделанный мною нож был достаточно грубым, но преисполненным природного натурализма. И именно такую концепцию я выбрал для создания своих ножей. Идея природного натурализма — основополагающий элемент, стержень, на котором и держится концепция моих ножей. И пусть они несколько грубы и в них отсутствуют элегантные и идеальные формы, зато будет максимум практичности.





2. Является ли изготовление ножей Вашей основной работой? С какого момента Вы занялись изготовлением ножей профессионально?

Нет. Моя основная работа совсем другая. Я повар по профессии, работающий в кухне в течение 28 лет. Я предпочитаю готовить по восемь часов в день. При этом у меня всегда в руках нож — нож шеф-повара или какие-либо другие ножи в зависимости от работы, которую необходимо выполнить. Также некоторое время я работал в сфере обеспечения безопасности. И, как говорил выше, у меня есть четкое понимание того, каким должен быть нож. Для кухни это один, для ножевого боя другой. Понятно, что на кухонных ножах можно устраивать поединки, а боевым ножом приготовить салат, но будет ли вполне удобно выполнять эту работу ножом, который для нее не приспособлен или приспособлен мало? Мне кажется, что нет. Для меня как человека, который большую часть времени проводит с ножом в руках, практичность превыше всего. Функциональность и практичность.

3. Какие материалы и технологические приемы Вы используете при изготовлении своих ножей? Каким материалам отдаете предпочтение? Чем определяется Ваш выбор материалов?



Как я уже упоминал — в каждый свой нож я вкладываю принцип природного натурализма. Каждый нож должен четко соответствовать предъявляемым к нему требованиям и справляться с возложенными на него задачами. И пусть мои ножи выглядят не так традиционно и не соответствуют представлениям большинства людей о ноже, но это мое видение. Это мой подход к решению поставленных передо мной задач. Хорошо это или плохо? Практически все мои клиенты достаточно уникальные и интересные люди, которые хотят получить уникальный продукт. Мой подход к изготовлению ножей позволяет мне это сделать. Как результат — клиенты получают именно то, что хотели.

Что касается материалов. В основном я занимаюсь «вторичной переработкой стали», то есть изготавливаю клинки моих ножей из рессор и других металлических изделий. Основное предпочтение отдаю стали О1. С этой инструментальной сталью мне нравится больше всего работать.

Состав стали О1(%):

C. — 0,95

Mn. — 1,25

Cr. — 0,50

W. — 0,50

V. — 0,20



Что касается материалов для рукоятей, то в основном я использую или олений рог, или паракорд. И если олений рог точно соответствует принципам природного натурализма, то выбор паракорда обусловлен максимальной практичностью.

4. Какие материалы Вы считаете наиболее перспективными и планируете использовать в своих изделиях?

Инструментальная сталь О1 достаточно легко поддается обработке (ковка и закалка), а также имеет прогнозируемый и, самое главное, доказанный результат. Я знаю, чего от нее ждать, как она себя поведет, каков будет результат при соблюдении технологического процесса работы с этой сталью. В настоящее время работа с теми материалами, которые я использую, меня полностью устраивает.

Но весьма возможно, что через некоторое время я стану использовать и другие материалы как при изготовлении клинков, так и при изготовлении рукоятей.

5. Есть ли у вас специальная программа «обязательного тестирования» для нового ножа? Как выглядит этот набор тестов?

Я беру свои ножи на «полевые выходы», где «прогоняю» их через ряд необходимых работ, именно тех, которые в





дальнейшем будут выполняться с их помощью. Это условно можно назвать некоторым подобием аккредитации. Если нож справляется со всей возложенной на него работой — хорошо. Если нет — переделка. Как ни странно, но мои ножи всегда эволюционируют.

6. По географии заказов, где работают ножи?

К сожалению, мои ножи не разъехались широко по миру — в основном я работаю на локальный рынок. Конечно же, мне бы хотелось, чтобы мои ножи заказывали люди из разных уголков земного шара. Но, тем не менее, люди, которые заказывают у меня ножи, едут с ними в разные части Канады или мира.

Если провести анализ моих клиентов, то можно выделить такие группы:

- женщины, предпочитающие аутдор-жизнь;
- люди, работающие в области обеспечения правопорядка и безопасности;
- военнослужащие.

Большинство из этих людей, как правило, ставят практичность и функциональность ножей намного выше эстетики. Для них главное надежность, чтобы нож не подвел в нужный момент, чтобы он сделал все, что от него потре-



буется. А еще большинство из них требует некоей уникальности, желает, чтобы нож был не только верным и надежным помощником.

7. В последнее время в ряде стран происходит определенное ужесточение требований к разрешенным для постоянного ношения ножам. Как Вы относитесь к этому?

Я делаю ножи для людей, которые нуждаются в них, таким образом, лично я, считаю, что если страна хочет ограничить владение людей ножами, то она накладывает много ограничений на некоторые профессии, в которых нож просто необходим. Плотникам нужны ножи. Людям, проводящим время на природе, тоже нужны ножи. Ограничение свобод и прав людей — это всегда плохо. В конце концов, убивает людей не нож или пистолет.

8. Имеется ли у Вас личный любимец среди ножей? С чем это связано?

Мой любимый нож — это Vendigo. Я надеюсь, что этот нож любим и моими клиентами. Я стараюсь делать ножи так, чтобы в них была некая магия, чтобы потом эта магия стала частью пользователей ножа.



Чем для меня уникален этот нож? В мифах индейцев Северной Америки упоминаются персонажи — вендиго — лесные духи, черпающие силы в природе. Так и мой любимый нож — создан на основе аутдорного опыта. То есть можно сказать, что при создании этого ножа, я также заимствовал идеи от природы.

В качестве заключения

Работы Андре Рено напомнили мне нож, который в фильме «Загнанный» делает Бенисио Дель Торо. Такие же грубые (я бы даже сказал, brutальные) формы, использование подручных материалов, максимальная практичность и функциональность, в жертву которым принесены изящество и элегантность линий, но при этом ему присущ некий природный магнетизм. Перед написанием статьи я показал фотографии ножей Андре Рено нескольким людям. Некоторые из них очень далеки от ножевой тематики, а некоторые, что называется в теме. И те и другие в один голос сказали, что ножи Андре Рено интересны и о них стоит написать. Лично у меня нет однозначного мнения. Да, ножи Андре Рено выпадают из привычной картинки мира о том, каким должен быть нож и его внешний вид.



Евгений ДОБРОВАНОВ
Александр ДОБРОВАНОВ
Иллюстрации предоставлены авторами



СРЕДНЕВЕКОВЫЙ МЕЧ И ЕГО ЭВОЛЮЦИЯ

С древних времен вплоть до эпохи «Голливуда» меч всегда был символом силы, справедливости и борьбы со злом. Он одновременно волшебный и смертоносный.

Меч повлиял на исход многих великих моментов в истории, стал вдохновением для известных мифов и легенд, а искусство кузнецов сделало его объектом вожделения. В нем есть идеальный баланс формы и функции, он одновременно завораживающий и пугающий. Даже в наши дни многое напоминает о былых поединках на мечах: мужчины застегивают одежду слева направо, оставляя правую руку свободной, чтобы достать меч, мы пожимаем руку, чтобы показать, что не вооружены, джентльмен ведет даму правой рукой, потому что слева у него висит меч, прикосновением меча мужчина посвящается в рыцари...

Сломать чей-то меч — значит — опозорить его. Целые армии сдавались, когда предводитель отдавал свой меч, мечи даже отдавали в жертву богам, чтобы добиться их покровительства. В отличие от копья или лука, меч — оружие ближнего боя. Именно это делает его особенным, столь личным и наводящим ужас.

Меч имеет свою историю и эволюцию, что особенно заметно на средневековых мечах, один из которых мы хотим презентовать нашим читателям в качестве примера.



Известно, что с развитием защиты меч становился изначально более тяжелым, чтобы пробить броню противника, он имел как рубящие, так и режущие свойства, но со временем на смену мечу пришла более легкая шпага, которой было более легко манипулировать, а через некоторое время — рапира, напоминающая, скорее всего, украшение, чем оружие, но при помощи которой невероятно легко найти уязвимое место в рыцарском доспехе, проколоть кольчугу, нанеся смертельную рану. Таким образом, оружие постоянно упрощалось и облегчалось подобно тому, как в настоящее время провода вытесняет мобильная связь, WiFi, 3G и т.д. Но поскольку всегда ближе что-то родное, старое и привычное, чем новое и неведомое, человеку трудно было смириться с этими



ноу-хау. Так возникали переходные формы холодного оружия, которые уже нельзя отнести ни к мечам, ни к шпагам, ни к рапирам. Примером такой переходной формы от рыцарского меча к традиционной шпаге является, например, деген, о котором мы уже писали в одной из статей. На фотографии представлен еще более интересный экземпляр, который по своим параметрам не вписывается ни под одну из классификаций. Это меч XVII в., который можно назвать переходной формой от классического рыцарского меча к дегену. Меч был изготовлен в Германии, поскольку надпись на клинке отчетливо гласит с одной стороны — Gio Knecht, с другой — En Solingen. Giacomo (Gio) Knecht, он же Johannes Knecht — имя мастера, работавшего в XVII ст. в Золингене. Часто на изделиях семейства Knecht встречаются надписи «En Alemania» или «En Solingen», означающие, что изделие было изготовлено в центре западной части Германии, в Рурской долине, в «городе мечей» — Золингене, в котором изготавливались всемирно известные образцы холодного оружия.

Этот маленький городок считается одним из старейших европейских центров по производству холодного оружия и стоит в одном ряду с такими городами, как английский Шеффилд, французский Тир, испанский Толедо и японский Нара. Первый нож был изготовлен в Золингене еще в XIV веке, со средних веков местное холодное оружие славилось по всему миру. Кузнецы Золингена тщательно следили за качеством изделий, зачастую мастер тратил несколько дней

на изготовление одного клинка. Над холодным оружием работали либо в доме кузнеца, либо в мастерской, обычно расположенной рядом с домом. Разумеется, спрос на золингенские клинки неизбежно привел к объединению ресурсов и созданию крупных оружейных заводов. На клинках, изготовленных в Золингене, ставился фирменный знак производителя, его штамповали или вытравливали на каждом готовом изделии. Изначально производители ставили традиционный семейный знак. Обычно клеймо представляло собой название компании либо ее аббревиатуру и логотип. Первыми заказчиками ножей и мечей в городе были немецкие рыцари-крестоносцы, которые в ходе крестовых походов на Восток сделали рекламу





золингенским клинкам. Начиная со средних веков и до сегодняшнего времени город был и остается главным поставщиком колющего, режущего и охотничьего оружия для Германии.

Сделав и продав высококачественный меч, мастер мог не работать несколько лет. Даже в залитой кровью Европе XIII-XIV веков много подобного товара понадобиться не могло, ведь, в отличие от ножа, меч — это вещь, которая служит долго. В 1571 году гильдия оружейных мастеров Золингена получила право ставить на своих изделиях клеймо *Me fecit Solingen* («Меня сделали в Золингене»). Столетие спустя, в 1684-м, в городе было зарегистрировано уже 1300 уникальных клейм. В конце XIX века в Золингене уже были крупные семейные предприятия *Zwilling*, *Henckels*, *Wusthof*, *Boker*. К слову, не только оружие традиционно изготавливалось в Золингене, город известен еще и как «*alles was schneidet*» («всего, что режет»), до настоящего времени выпускают здесь медицинские, бритвенные и маникюрные инструменты, ножницы и столовые приборы.

Клинок данного меча действительно удивляет своим золингенским качеством, он в прекрасной сохранности, местами даже сохранилась «родная» полировка. Проверка твердости показала, что режущие кромки клинка закалены до 55-60HRC (обозначение твердости, определенной по методу Роквелла), тогда как середина полосы имеет не более

45HRC. Трудно предположить, каким образом получена такая разница твердости, но вероятнее всего, существовала какая-то развитая технология или секрет мастера! Размеры меча следующие: общая длина 995 мм, длина клинка 760 мм, ширина у основания 53 мм.

Рукоять меча имеет оригинальную форму, существует справедливое мнение, что она была модифицирована под вкус своего хозяина, что в то время было не редкостью. Навершие похоже на Папскую тиару, с одной его стороны можно увидеть католический крест, с другой же стороны расположена монограмма, которая вероятнее всего принадлежала хозяину меча. Эфес имеет переднюю дужку, которая соединяет перекрестье с головкой рукояти, бросается также в глаза и передняя дужка, которая неплохо дополняет и украшает рукоять. Можно сказать, что этот эфес уже похож на эфес шпаги XVII-XVIII вв. Он элегантный, импозантный, сухой и скупой, и одновременно красивый — все очень просто и гармонично. Следует также отметить, что иногда некоторые реставраторы пытаются сделать большое перекрестие, чтобы меч казался внушительнее, поскольку такое у многих представление о средневековых мечах. В нашем случае мы видим аккуратное соразмерное перекрестье и элегантную гарду, что подчеркивает утонченный вкус изначального обладателя меча.

По нашему мнению, представленный



меч служит примером одной из переходных форм на пути к дегену, рапире и т.д.

Меч красив, вся его застывшая красота заключается исключительно в холодной стали, а не в золоте и серебре...



**Серрейторный Provocator (804275)**

Общая длина ножа	
в разложенном виде, мм	235
Длина в сложенном виде, мм	135
Длина рукояти, мм	135
Длина клинка, мм	100
Толщина клинка, мм	4
Ширина клинка, мм	31
Толщина рукояти, мм	15
Ширина рукояти, мм	33

Плейновый Provocator (804276)

Общая длина ножа	
в разложенном виде, мм	235
Длина в сложенном виде, мм	135
Длина рукояти, мм	135
Длина клинка, мм	100
Толщина клинка, мм	4
Ширина клинка, мм	31
Толщина рукояти, мм	15
Ширина рукояти, мм	33

POHLONE (804219)

Общая длина ножа	
в разложенном виде, мм	235
Длина в сложенном виде, мм	135
Длина рукояти, мм	135
Длина клинка, мм	100
Толщина клинка, мм	4
Ширина клинка, мм	31
Толщина рукояти, мм	15
Ширина рукояти, мм	33



Сергей ЧЕРНОУС,
фото автора

Провокатор от EICKHORN

Компания Eickhorn имеет многолетнюю и славную историю. Ее продукцию специалисты и любители ножей знают как ножи с «белочкой». Среди достижений компании Eickhorn можно отметить, что на 4-й международной выставке в Нюрнберге нож для яхтсменов Skipper компании Eickhorn стал победителем в категории специальных ножей. Дизайн многих ножей компании Eickhorn разработан известными европейскими и американскими ножевыми дизайнерами. Стоит упомянуть имена таких выдающихся личностей как Д. Поль и А. Элишевитц. В марте 2003 года нож ASEKII их собственной разработки на основе популярной модели ACK (Advanced Combat Knife) получил первый приз в номинации «Лучший специальный нож» на 3 выставке IWA. На сегодняшний день компания по-прежнему львиную долю своей продукции разрабатывает и поставляет силовым ведомствам Германии, в том числе армейским подразделениям, различным спецподразделениям, различным спецподразделениям и спасательным службам.

Отличительной особенностью фир-

мы является то, что каждый раз ее специалисты придумывают нечто новое. Казалось бы, что можно придумать нового в дизайне ножа? Вот вроде бы все уже придумано, остается изгаляться только над дизайном в «меру своей распушенности», но нет — каждый раз появляется что-то новое, необычное и нестандартное.

Начнем с самого провокационного ножа. Нож этот так и называется — Provocator.

Provocator может быть оснащен как плейновым клинком (номер по каталогу Linder 804276), так и серрейторным (номер по каталогу Linder 804275). При всей своей видимой (а на самом деле кажущейся) массивности и угловатости Provocator достаточно удобно и легко сидит в руке. Такому удобному и уверенному хвату не в последнюю очередь способствует рукоять с анатомическими подпальцевыми выемками, деревянные накладки, или точнее будет сказать вставки рукояти и очень удачный баланс ножа.

Клинок массивный с эдаким полухищным контуром и с S-образной режущей кромкой. Спуски выполнены





фактически от половины клинка и пов-
торяют форму режущей кромки. Незато-
ченный участок клинка у самой рукояти
позволяет при некоторых манипуляциях
переместить на него палец. При этом
плавничок оказывается зажатым между
указательным и средним пальцами.
Серрейтор на модели Provocator 804275
агрессивный. Такое расположение сер-
рейтора на клинках уже стало традици-
онным для многих производителей, и
подразумевает силовой рез каких-либо
волоконистых материалов, например
ремни, веревки или нечто подобное.
Кончик клинка массивный и мощный.

Сталь клинка Bohler N695, замок
лайнер-лок.

Линейка ножей Provocator, а также
очень сходный по своей идеологии и
форм-фактору нож PohlOne (номер по
каталогу Linder 804219) поставляются в
красивой металлической коробке с фир-
менной «белочкой» на верхней крышке.
Ножи выполнены очень добротно и ка-
чественно. Нет никаких нареканий ни на
качество сборки ни на эргономику ножа.

Нож очень удобно удерживать раз-
личными хватами. Открывание ножа
происходит либо с помощью плавничка,
либо с помощью шпенька. Шпенек
двухсторонний. Конструктивно выполнен
так, что при открывании не причиняет
дискомфорт, то есть нигде не давит и не
режет подушечку пальца. Рукоять осна-
щена односторонней клипсой. Возмо-
жно, одностороннее размещение клипсы и
можно назвать недостатком, но в данном
случае клипса, как на мой взгляд и вкус,
размещена правильно (фактически на

всех ножах я переставляю клипсу именно
в такое положение — просто мне так
больше нравится и удобнее носить нож в
кармане или на поясе). Но это все дело
вкуса и привычки. Имеется в наличии и
темлячное отверстие. Рукоять выполнена
из анодированного алюминия.

Теперь о деревянных накладках или
вставках на рукояти. Вставки сделаны из
древесины грецкого ореха. Мелкое риф-
ление накладок-вставок увеличивают
сцепление ножа с рукой. При всей их
«фигуристости», они не наминают ладонь
при удержании ножа. Рукоять выглядит
несколько великоватой, но это до тех пор,
пока не возьмешь нож в руки. Рукоять вы-
полнена таким образом, чтобы ножом
можно было работать и рукой в перчатке.

На спинке рукояти нанесены: айнхор-
новский артикул ножа и надпись, свиде-
тельствующая, что нож сделан в Герма-
нии. На клинке нанесены логотип компа-
нии производителя и название модели.

Осевой винт со специфическим
шлицом. В комплекте с ножом идет
ключ, который идеально подходит для
такого осевого винта.

Как уже упоминалось выше, нож
собиран очень качественно — нет никаких
зазоров или люфтов. Клинок открывает-
ся очень плавно и мягко. Лайнер блоки-
рует клинок в открытом положении дос-
таточно надежно.

В принципе, все вышеперечислен-
ное в полной мере можно отнести и к
ножу PohlOne.

Если обобщить все сказанное выше,
можно сказать, что ножи Provocator и
PohlOne компании удались. Ножи по



своей концепции рассчитаны на аудитор-
ное применение. Конечно, можно но-
сить их и в качестве EDC, но по мнению
автора, они великоваты для ежедневного
ношения. А вот для аудора — в самый
раз. К тому же полностью разборная
конструкция ножа позволяет провести
его разборку и чистку даже в полевых
условиях. По своим массо-габаритным
показателям нож можно брать как ос-
новной для аудора или как дополни-
тельный, рассчитанный на тяжелую и
грубую работу. Ножи справятся с ней в
полной мере, и можно не опасаться, что
они подведут в самый неподходящий
момент.



кн. **КНИНОК**

Украинский специализированный журнал

10 49

лет №№

Подписной индекс

06540

Следующий номер —
ПЯТИДЕСЯТЫЙ!

