

Украинский специализированный журнал

ВІЧНОР

№52



боевой веер

Ножи Dalla Costa Fabio

Так "финка", "шведка" или...

Пишкабз

Сагарис

1/52/2013

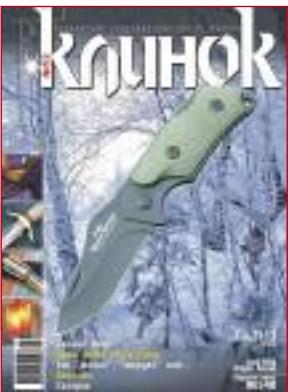
ЧИТАЙТЕ

since 2003
Original Version

Подписной индекс
06540



4



Январь-Февраль
01(52)/2013

Журнал «КЛИНОК»
Січень-Лютий 2013 року
Підписано до друку: 06.02.2013 р.
Рекомендована роздрібна ціна
40,00 грн.

Надруковано:
ІЗОВ «ВПК «Експрес-Поліграф»,
м.Київ-54, вул.Фрунзе 47, корпус 2.
Замовлення: №13-0093 від 06.02.13р.
Тираж: 10 000 примірників
Заснований у січні 2003 року
Свідоцтво про державну реєстрацію
серія КВ №6878 від 20.01.2003 року
Мови видання: руська, українська
Періодичність: один раз на два місяці
Передплатний індекс: 06540

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: <http://www.klinokmag.com.ua>
Поштова адреса редакції:
03062, м. Київ-62, а/с 14

Адреса редакції:
Київська область,
Обухівський район,
м. Українка, вул. Промислова, 41.
Статті друкуються мовою оригіналу. Рукописи та фотографії
не повертаються і не рецензуються. Редакція не заважає
подилю поглядів 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, оцінку та використання відо-
мостей, що не підлягають розголошенню.

©2003-2013 ТОВ «Редакція журналу
«Зброя та Повстання»

Засновник та видавець:
ТОВ «РЖ «Зброя та Повстання»

Генеральний директор: Ю.С. Папков
ТОВ «РЖ «Зброя та Повстання» –
член Торгово-промислової палати

В Редакции в наличии

следующие номера журнала:

2003 – 2, 3 100 грн.

2004 – нет.

2005 – 1, 2, 3, 4 100 грн.

2006 – 1, 2, 90 грн.

2007 – 4, 5 90 грн.

2008 – 1, 2, 3, 4, 5, 6 80 грн.

2009 – 1, 2, 3, 4, 5, 80 грн.

2010 – 1, 2, 3, 4, 5, 65 грн.

2011 – 1, 2, 3, 4, 5, 65 грн.

2012 – 1, 2, 3, 4, 5, 6 40 грн.

2013 – 1, 40 грн.

Стоимость одного номера указана
вместе с почтовыми услугами доставки в пределах Украины.

СОДЕРЖАНИЕ



Інформація

3 Volkswagen Amarok –
коли місто не збуджує...

Концепція

13 Ножи Corvo и Atacameño

Национальный нож

56 Каталонские ножи

Заметки на полях

4 Ножи Егора Самсонова –
трезвый взгляд исследователя

История оружия

43 Искусство боевого веера

Ножевой бой

28 Рукопашный бой

Визитная карточка

48 «Повседневные» складные ножи

История Клинка

24 Сагарис

62 Ножи из коммуны Мора

Магия Клинка

50 Кард

54 Пишкабз

Загадка Клинка

58 Скандинавский нож:
«финка», «шведка» или «норвежка»?

Полемика

18 Великий нож армейский

Портрет мастера

64 Dalla Costa Fabio

Мир увлечений

22 Реинкарнация

Секреты мастерства

31 Лук и стрела

Памяти Мастера

27 Памяти Игоря Александровича Скрылёва

Вантажопідйомність
до 1,1 тонни

Повний привід
4Motion

Двигун TDI Bi-turbo
180 к.с.



Система активної та
пасивної безпеки

Витрата пального
від 7л/100 км*

Volkswagen Amarok Коли місто вже не збуджує...

Volkswagen Amarok. Атлет та джентльмен, мандрівник та трудівник, він з тих, хто здатен насолоджуватися найтоншими відтінками заходу у горах та розпалити багаття від одного сірника. Дружба з ним може продовжуватися довгі роки, незмінно залишаючись по-чоловічому міцною та вірною.

Втілення мужності, він не вимогливий, але щедрий у всьому – у розмірі, інноваційності, вантажопідйомності, надійності, безпеці, комфорті, економічності та іншому. І, не дивлячись на свою брутальну зовнішність, він по-європейські витончений.

Volkswagen Amarok: більше драйву, більше вражень, більше можливостей, більше поваги.

Ми фінансуємо 9,9% річних!**



Комерційні
автомобілі

* Фольксваген Амарок, Бі-турбо, 4Motion. Щ цифри не стосуються конкретних автомобілів і не є частиною пропозиції, надаються лише для порівняння автомобілів різних типів. ТОВ "Порше Україна", м. Київ, вул. Копіткова, 1, тел. +380 44 492 97 27, 0 800 303-303 (Безкоштовно в межах України зі стаціонарного телефона). Детальніше: volksvagen-nfz.com.ua або в офіційній дилерській мережі "Volkswagen".

** Без урахування комісій, витрат на страхування та зборів до пенсійного фонду України. Фінансова Група Порше: кредиту ТОВ "Порше Мобайл" (засідання Дарефінслуг ІК 58 від 02.07.2009 р.), послуги фін. підприємств ТОВ "Порше Лайн Україна" (Довідко Дарефінслуг ФЛ 387 від 24.07.2008 р.).

ЕГОР САМСОНОВ



ТРЕЗВЫЙ ВЗГЛЯД ИССЛЕДОВАТЕЛЯ

Вячеслав АРТЕМЕНКО,
илюстрации
предоставлены
автором

«Кустарь-одиночка без мотора» или «захребетник»?

В этих определениях нет ничего обидного. Это лишь констатация производственных мощностей и отношений в тогдашней кустарной промышленности.

Кем же был Егор Петрович Самсонов? Производил ли он ножи сам?

Был ли он «кустарем-одиночкой»: «работал в паре с подмастерьем и помощницей женой»?

Или все же был организатором производства и сбыта, то есть «захребетником»: «в мастерской работало в лучшие годы по десятку и больше человек».

Известно о Самсонове мало и вся информация излагается одними и теми же словами. «Работал с 70-х годов XIX века и до 1930 года». Пусть современников не удивляет такое долголетие. Ремесленники тогда работали долго. В каталоге фирмы «Роджерс» (1911 г.), о которой мы еще будем говорить, представлена целая группа ножовщиков фирмы со стажем в 50-60 лет. Работать они начинали с 10-11 лет.

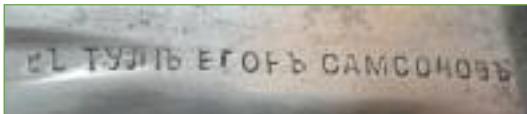
Первая дата – 1870 г. – очевидное допущение. Устанавливая ее, авторы версии исходили, видимо, из предположения, что к моменту получения первой медали – на ремесленной выставке в 1885 г. Егор Самсонов был состоявшимся мастером.

Будучи ремесленником, Егор Самсонов, должен был работать какое-то время учеником, подмастерьем, прежде чем стать мастером. Цеховым мастерам предоставлялось преимущественное право на занятие определенными видами ремесла и продажу своих изделий. Без записи в цех нельзя было открыть ремесленное заведение, держать работников и иметь вывеску. О том периоде его деятельности писалось: «Жил на окраине Тулы в небольшом доме, перед входом в который висела вывеска «Закалка охотничьих ножей».

Свидетельства на звание ремесленников выдавались на неограниченное время тем, кто имел право на постоянную приписку к цеховому состоянию. Ремесленная управа записывала его в общество и выдавала свидетельство. В цеховое состояния могли записываться все те, кто имел право на приписку к мещанскому обществу.



Клеймо на ноже Егора Самсонова и две (?) медали



Дети цеховых мастеров, достигнув совершеннолетия, должны были записываться в ученики, подмастерья, мастера, в противном случае же случае они переходили в сословие мещан.

Ремесленный Устав 1879 г. требовал ведения в цеховой управе трех книг: для записи мастеров, подмастерьев и учеников. Личным документом была книжка, выдававшаяся цеховой управой каждому производимому в подмастерья, где каждый мастер, у которого в обучении находился подмастерье, был обязан отметить: когда подмастерье поступил к нему на службу, когда и по каким причинам выбыл, какому мастерству обучился, какого был поведения. Аттестат о присвоении звания мастера выдавался общей ремесленной управой по представлению цеховой управы. Ученикам после трехлетнего проживания у мастера полагалась выдача письменного свидетельства, «какое он заслужил по верности, послушанию, почтительности, прилежанию, искусству и поведению».

К середине 1890-х гг. число ремесленных обществ сократилось в Российской империи до 136, причем выяснилось, что 110 из них состояли из лиц, вовсе к ремесленному сословию как таковому не принадлежащих. В течение 1902-1903 гг. Министерство внутренних дел упразднило ремесленные управление и общества в 107 городах; к 1916 году они были сохранены лишь в 29 городах Империи.

Фонд ремесленной управы в тульском архиве мог бы послужить источником более достоверной информации о Егоре Самсонове, кроме той, которая обычно пересказывается. А пересказывается очень мало — при таких-то архивах?

Медали и клейма

«Подлинность ножей подтверждается клеймом-подписью «Егор Самсонов в Туле» и гравировками медалей».

«Также в качестве авторского знака и подтверждения подлинности экземпляров наносилась гравировка одной или двух медалей, полученных мастер-

ром на международных выставках».

«Первая медаль была получена Егором Самсоновым на ремесленной выставке в 1885 году. Вторая медаль была получена в 1913 году».

«Егор Самсонов был поставщиком Императорского общества охоты, участником Всемирной и Московской выставок. Об этом факте свидетельствуют медали, выбитые на пять клинков ножей».

Так пишут.

Но о чём нам говорят сами медали? И сколько их было: одна или две. И как эти «две» считают?

Выставка 1885 г. была устроена в Москве в центральном здании Всероссийской промышленно-художественной выставки 1882 г. в честь столетия дарования Государыней Императрицей Екатериной Алексеевной самостоятельных прав ремесленному сословию и введения цехового деления. На одном из ножей такая медаль изображена и аверсом и реверсом, что, теоретически, и позволяет говорить (дилетанту) о «двуих медалях».

Подобное изображение является только одним из нескольких вариантов маркировки клинков.

«Всемирная» выставка 1913 г. проходила в Генте. Работала она с апреля по октябрь. Экспозиции представили 26 стран, выставку посетили 9,5 млн. человек. Наверно, Егора Самсонова следовало бы искать среди участников российской экспозиции, однако сделать это в глубоко провинциальном Киеве сложнее, чем в высококультурных Москве и С. Петербурге...

Маркировка второго типа на ножах, приписываемых Самсонову, состоит из надписи, которая, ввиду коррозии металла, читается лишь частично: «ЗОЛС?/? 189?/?/ЗА ВЫСТ В МОСКВЕ». К слову, в 1891 г. в Москве проходили Французская и Среднеазиатская выставки.

Рядом аверс медали. Узнать изображенное лицо сложно, оно напоминает изображения бельгийского короля Альберта I на других медалях.

Надпись латиницей также плохо чи-

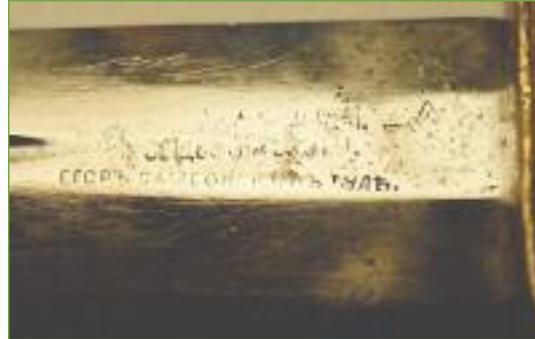
тается, видны цифры 191?.

За что же были даны Самсонову медали — не указывают. Вообще-то в России давали их «за усердие», а номинации могли быть самые разные. Так, некая фирма была награждена золотой медалью «за приготовление отличных хирургических инструментов», представленных на Всероссийскую Художественно-Промышленную выставку в Москве. А также «За удачные усовершенствования в производстве, а также и за многолетнюю деятельность фирмы...»

Эта же фирма была награждена и серебряной медалью «за отчетливое изготовление физических и хирургических приборов, и за стремление к усовершенствованию и расширению производства, значительных в настоящее время



Клеймо Егора Самсонова, 1891 г.



Эмблема общества Правильной охоты





Нож боуи «Роджерс»



Клеймо Егора Самсонова, 1885 г.

размеров».

Более подробную информацию о награждении ножей Самсонова следует искать в «Крещении по наградам выставки» (1885 г.) и в отчете о выставке 1913 г. Обычно такая информация публиковалась в журнале «Мануфактура и торговля». Там же может быть приведено даже мнение экспертов, дававших заключение по ножам Самсонова в 1885 г. Но эту работу также едва ли можно сделать в провинции.

Далеко не все ножи, приписываемые Самсонову, имеют изображения медалей. Кроме них на пяте клинка изображен нагрудный знак почетного члена Императорского общества правильной охоты в форме шестилучевой звезды. Каковому знаку соответствует и надпись «Поставщик ИМПЕРАТ. Общества охоты». Данное звание было получено Самсоновым в 1898 г. на юбилейной выставке общества. Есть веские основания полагать, что так был отмечено его участие в создании медвежьего ножа.

Собственно «подпись-клеймо» мастера состоит из надписи: «ВЪ ТУЛЪ ЕГОРЪ САМСОНОВЪ». Порядок слов может быть и обратным — «ЕГОРЪ САМСОНОВЪ ВЪ ТУЛЪ», начертание — в одну или две строки.

Авторство дизайна

«Мастерская выпускала около 10 вариантов охотничьих ножей».

Изображений подлинных ножей Егора Самсонова мало. Основной источник — рисунки в иллюстрированных каталогах московских торговых домов. Обычно ссылаются на каталоги «Оружейного склада торгового дома Ф. Фальковский и М. Широкоряденко» и Э. Бернгард и К. (Москва, Кузнецкий мост). Второй вызывает наибольшие вопросы.

Как следует из сопроводительного текста, под одними и теми же номерами указаны как ножи и кинжалы работы Самсонова, так и английские — «фабрики Роджерс». Это, прежде всего, хрестоматийный по дизайну «нож на медведя» Самсонова (№348). Так как оригинал каталога Автору недоступен, исключить опечатку нельзя — следовало бы проверить в «замеченных опечатках» — обычно их указывали.

Но то, что продукция дублируется в двух позициях (№№346 и 348) и сама компоновка изображений и подписей к ним на странице, позволяет усомниться в опечатке. «Не умоляя его заслуг, он все-таки был копиистом, все его ножи и кинжалы — копии либо шеффилдских, либо немецких традиционных изделий». Известны и медвежьи ножи Шафа (С. Петербург) такого же дизайна. Но кто

же был автором дизайна?

Мы первыми назовем это имя читателям. Автором дизайна «ножа Самсонова» является Андреевский Михаил Владимирович (1849-1903 гг.), егермайстер Высочайшего двора (великих князей Романовых), гвардии полковник, действительный статский советник, автор книги «Охотничьи записки», изданной в 1909 г.

Еще весной 1894 г. в журнале «Природа и охота» он опубликовал статью «По поводу вновь изобретенной механической рогатины князя А. А. Ширинского-Шихматова».

В ней, в частности, подробно описана история создания «медвежьего ножа»: «В решительных случаях борьбы, хотя бы для последнего удара по медведю, необходимо иметь в руках холодное оружие, т.е. рогатину и нож. Это бывает необходимо ввиду того, что на охоте зачастую бывает, что или не успеваешь не только перезарядить, но даже и перехватить запасное ружье, поэтому приходится прибегать к холодному оружию. Бывает, опять-таки, опасаешься выстрелом ранить товарища, попавшего под медведя, которого и не снимешь с поднятого иначе, как ножом или рогатиной.

Начну с описания употребляемых мною ножа и рогатины. Самым удобным ножом я считаю нож американской системы, с некоторыми, сделанными мной, изменениями. Эти ножи имеют обоюдоострый клинок, заостренный к концу и с кровостоками по бокам, шесть вершков длины (26,7 см), один вершок ширины (4,45 см) и восемь миллиметров толщины. Клинок отделяется от рукоятки стальной перекладиной, концы которой выполнены в виде различных размеров отверток. Рукоятка из крепкопородного дерева держится на клинке широким винтом. Носится этот нож на черном поясном ремне в деревянных, обтянутых черной кожей ножнах, концы которых обделаны вороненой сталью. Размеры ножа и баланс его так рассчитаны, что он весьма удобно держится в руке и им ловко можно рубить, колоть, резать и вспарывать натиском кверху или книзу. Первый такой нож отлично изготовлен мне тульский мастер Егор Самсонов, а затем такие ножи стали делать и на Златоустовском казенном заводе».

Почему и когда Андреевский разработал свой нож?

На фото охоты в Беловежской пуще (1885 г.) видно, что он носит кавказский кинжал. В дневнике за февраль 1885 г. имеется и рассказ, разъясняющий отношение автора к такому оружию.

«Медведь угодил на егеря Половцева. Этот егерь-курьер никогда не бы-



Нож Егора Самсонова

вал на медвежьих охотах. На поясе у него висел огромный черкесский кинжал, такой, какими те на пари рубят с одного маху голову волу. Такое оружие только хорошо в умелых руках, а тут оказалось некстати... Вместо того, что бы разрубить медведя, он сам себя сильно порезал кинжалом и палец на левой руке и нос. Медведь сильно покусал ноги курьера... Бедняга...

Почему Андреевский не остановил свой выбор на «черкесском кинжале» ясно каждому, кому приходилось иметь с ними дело. Это оружие приспособлено для укола и рубки. При его плоской форме с крутой заточкой резать (вспарывать) лезвиями затруднительно, да и форма рукояти оставляет желать лучшего.

В дневнике за апрель 1887 г. имеется запись о ноже, послужившем Андреевскому за образец: «Вот и хорошо, что всегда ношу с собой охотничий американский нож, которым можно и рубить и колоть, им и соорудили плот». Очевидно, что это нож типа «боуи» шеффилдского производства.

Из статьи Андреевского следует, что сколько-нибудь массовое производство «ножей Самсонова» было поставлено в Златоусте. Первые ножи этого дизайна выпуска Златоустовского завода продавали в С. Петербургском магазине Горного Департамента Министерства Государственных Имуществ. Дизайн и размеры, подобные описанию Андреевского, имеет и медвежий нож, маркированный «ШАФЪ СЫНОВЬЯ/С.ПЕТЕРБУРГЪ»: длина клинка 10 дм (25 см), ширина 4 см, спуски остряя заметно асимметричны, а форма клинка с доликом, смещенным к кротко заточенному фальшлезвию — выражено «ножевая».

Размеры клинка другого ножа от Ша-

фа: 27x3,8 см, длина всего ножа — 39 см, ширина крестовины — 8 см.

Оснований утверждать, что фирма «Шаф» делала (заказывала) такие ножи в Златоусте, у меня нет, как, впрочем, нет оснований утверждать и обратное, что заказывала их, например, в Золингене. Клеймо «Шаф и сыновья» на русском языке вошло в употребление в 1880 гг.

Статья, на которую мы ссылаемся, была опубликована в 1894 г. Сам же нож был разработан Андреевским не ранее 1887 г. и не позднее 1890 г. Мне известен нож фирмы «Шаф», аналогичный по дизайну вышеописанным, датированный 1891 годом. Наиболее раннее из известных мне датированных изображений медвежьего ножа Самсонова относится к 1899 г. — в каталоге Шмахтенберга это позиция «охотничий кинжалы тульские».

Даже непримиримый оппонент Андреевского, князь А. А. Ширинский-Шихматов, также известный охотник-медвежатник, признавал достоинства его ножа, правда, не упоминая об авторе дизайна.

В книге «По медвежьим следам» (1900 г.) он пишет: «Из охотничих ножей, годных для медвежьей охоты по моему мнению лучший — нож работы Самсонов в Туле...

Нож этот или кинжал — простой, но изящной и прочной работы. Он двухсторонний, имеет посреди лоток для стока крови. Длина кинжала 27 см (пересчет вершков в сантиметры редактора издания 1997 г.), а ширина 4 см. Ножны деревянные, обтянутые кожей, конец заделан вороненой сталью».

В каталоге Бергнанда и К. этому описанию соответствует «ножи на медведя» №347 и №348 — работы Самсоно-

ва и «Роджерс» (№348).

По каталогу Роггена (1913 г.), «ножи медвежьи массивной работы» предлагаются «по номерам — 1, 2 и 3». Длина клинка указана в современном переводе в мм: 192,5; 222,7 и 273 мм. В каталоге Шмахтенберга это «тульские охотничий кинжалы» — без указания изготовителя.

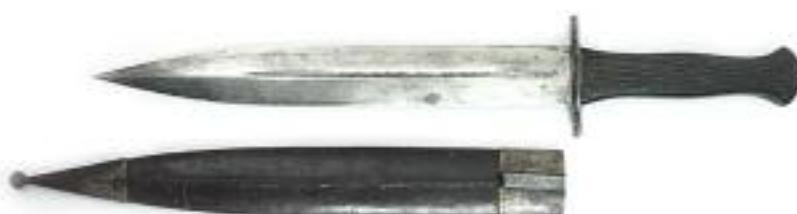
У сохранившихся медвежьих кинжалов Самсонова с клинком длиной 22-27 см ширина клинка составляет 5-5,5 см, толщина 8 мм, длина рукояти 11-12 см, ширина 32 мм, толщина 12 мм. Пластины клинка имеют различную ширину. В большом ноже со стороны лезвия — 3 см, со стороны фальшлезвия — 2,5 см, долик — по грани (почему и выглядит на рисунках смещенным к фальшлезвию).

Разъясним эти особенности дизайна. В ноже для добывания крупных животных важны два качества: широкий клинок и ассиметричное круто спущенное острье. Первое способствует нанесению широких «зияющих» ран (следствие которых — пневмоторакс). Второе препятствует утыканию остряя в костях (такое остряе соскальзывает) и делает остряе более прочным на излом.

Сам Андреевский пишет, что нож (лезвие рогатины) с обломанным острием бесполезен, он не пойдет в тушу зверя. Примечательна относительно большая толщина клинка в ноже Андреевского-Самсонова в сравнении с классическими шеффилдскими изделиями. Обычно клинки «боуи» второй половины XIX ст. при длине в 8-12 дм (20-30 см) и ширине в 1,5-2 дм (4-5 см) имеют тол-



Нож Егора Самсонова и варианты клейм на его ножах





Охотничий кинжал Робертса, г. Шеффилд, Англия



Охотничий кинжал Стенхольма, г. Шеффилд, Англия

шину в $\frac{3}{16}$ дм (4,8-6,4 мм).

Для универсального ножа это нормально, иначе он был бы неподъемным, однако клинок специализированного оружия делали более массивным, а, значит, и менее ломким.

Со временем дизайн медвежьего ножа Андреевского-Самсонова стал хрестоматийным.

Так, С. Лобачев в книге «Охота на медведя» (1951 г.) пишет: «Охотничий нож, с которым ходят на медведя, должен иметь прочную и удобную ручку и клинок длиной 25 см, при ширине 5 см».

А в «Настольной книге охотника-спортсмена» (1955 г. П. Мантейфель и другие) утверждается: «Среди наших опытных медвежатников очень высоко ценятся ножи старого петербургского (!) мастера Егора Самсонова.

У этого ножа обоюдоострый клинок. Одна сторона скоса фаски имеет ширину 2 см, другая – 3,5 см. Клинок к концу не очень резко заострен. Для облегчения веса ножа на клинке сделаны желобки. (!) От ручки клинок отделен стальной перекладиной, концы которой загнуты в разные стороны. Рукоятка ножа из черного или орехового дерева, с накаткой, как у шейки ружья. Рукоятка прочно крепится к клинку с помощью винта в торце.»

О цене ножа Самсонова

Цена «медвежьих кинжалов золингеновских фабрик» по каталогу Фальковского:

– от 5,20 руб. с клинком в 4-4 $\frac{1}{2}$ вершка (18-20 см), до 7,50-9 руб.;

– с клинком в 7 вершков (31 см) и «работой лучше».

Цена медвежьего ножа Самсонова по каталогу Бернгарда и К – 13 руб.

Такой же нож в каталоге «Роджерс» предлагался по 21 руб.

Следует знать, что, согласно действовавшему в Российской Империи таможенному тарифу (ст. 158), ввоз холодного и огнестрельного оружия облас-

гался пошлиной, что сказывалось и на цене импортных изделий. Указанная у Шмактентберга цена «тульского охотниччьего кинжала» 70 руб. является наивысшей и значительно превосходит цены прочих медвежьих кинжалов Самсонова в других каталогах.

Для сравнения, рогатина работы Самсонова предлагалась за 40 рублей.

В каталоге Фальковского и Широкоряденко медвежьи кинжалы Самсонова другого образца – модельного ряда «Диана», в зависимости от размера (номера), предлагаются по 10-16 руб. В описании указано, что «клиники разрубают монеты» – ходовая по тем временам реклама качества холодного оружия. Из каталога также следует, что ножи и кинжалы модельного ряда «Диана» предлагались в десяти «номерах» (размерах), от №1 до №10. К «медвежьим» относятся (более крупные) №№6-10.

В цитате из каталога Роггена приводятся размеры клинков «пяти номеров» – без их указания и в современном пересчете размеров: 133,35; 158,4; 209,5; 254 и 304 мм.

В каталоге Фальковского цена на «ножи и кинжалы Самсонова в Туле» установлена «смоляя по длине» и составляется от 3,30 руб. за №1 до 7,20 руб. за №4.

В более раннем – 1899 г. – каталоге Бернгарда подобные кинжалы – №345 (без названия модели) предлагаются по 4,5-6 руб.

Шеффилдские изделия

Каталог торгового дома Э. Бернгардъ и К. ясно указывает нам имя производителя ножей и кинжалов на медведя – «фабрика Роджерсъ». Но «Роджерсъ» в Шеффилде в канун XX ст. было известно два.

Joseph Rodgers & Sons Ltd – один из давнейших и крупнейших производителей ножевого товара в Шеффилде.

Предприятие Роджерсов известно с начала XVIII ст. Первоначально предприятие изготавляло только карманные

ножи. Торговый знак «звезда и мальтийский крест» был зарегистрирован Роджерсом в 1764 г. Около 1780 г. предприятие перебралось в дом №6 по Norfolk Street, это здание было продано владельцами только в 1929 г. Около 1800 г. ассортимент был расширен до бритв, столовых приборов и ножниц. С 1821 г. Роджерс стал поставщиком королевского двора — Cutlers to Their Majesties, каковое почетное отличие присваивалось фирме пятью государями подряд: от Георга IV до Георга V. Приобрел известность и выставочный зал «Роджерс».

Предприятие считалось крупнейшим производителем ножевого товара и столовых приборов в Шеффилде. Продукция фирмы продавалась по всему миру.

По преданию «Баффало Билл» получил от генерала Кастера нож этой марки, с которым он и сражался в поединке против Сидящего Быка. В Кашгаре заезжему британскому офицеру рассказывали легенды о ножах «Роджерса-Сахиба». Якобы среди сингалов слово «Rujjus» (Rogers) стало синонимом высокого качества. В 1987 г. торговая марка Joseph Rodgers была приобретена Egginton Bros Ltd (Allen Street, Sheffield).

Компания William Rodgers была основана в 1830 г.

Первоначально предприятие помещалось по Mowbray Street. В 1841 г., ког-

да репутация фирмы, благодаря качеству ее ножей, выросла, предприятие переместилось в более просторные помещения по New Church Street в центре Шеффилда. В 1852 г. компания перебралась на ул. Святого Фомы (St. Thomas Str.), по каковому адресу и продолжала работать. Тогда самому Вильяму было 35 лет. В календаре он указан как изготавитель ножевого товара.

После смерти Роджерса его торговый знак в конце XIX ст. использовал Thomas Hobson. В 1911 г. в справочнике Шеффилда этот торговый знак указан как принадлежащий Джону Кларку. Он продолжил изготовление ножей под популярной торговой маркой и слоганом «I Cut My Way».

Предприятие John Clarke & Sons на Garden Street просуществовало до 1983 г.

В настоящее время владельцем этой торговой марки является Egginton Bros Ltd. Предприятие известно прежде всего как производитель кинжалов FS для британского Министерства Обороны (MoD).

Автор полагает, что в каталогах речь идет о первом из «Роджерсов», как-никак, всемирно известная фирма.

Автору известно несколько ножей типа «боуи», в том числе и соответствующий описанию каталога Фальковского №358 — «охотничий нож-кинжал Роджерса». Это нож небольшого размера, но с более широким клинком длиной около 5 $\frac{1}{8}$ дюйма. Исполнение его высокого ка-

чества (с ручкой роговой — на 3 руб. дешевле) — то есть ценой в 12,50 руб.

Что же касается кинжалов, то установить соответствие сохранившихся изделий описаниям и рисункам «медвежьих ножей Роджерса» в российских каталогах можно с относительно высокой достоверностью.

Полагаю, что речь идет о кинжалах и ножах «боуи» с симметричным, круто спущенным острием — т.н. spear-point, а не острием с заточкой скоса — clip-point.

Сталь и ее чудесные свойства

Из какой стали изготавливали шеффилдские ножи середины конца XIX ст.?

Из той же, что и «английские каретные (вагонные) рессоры», якобы служившие материалом для изделий Самсонова. Тогда ее именовали Cast Steel, что можно перевести как (литая) тигельная сталь и использовали в том числе и как пружинную (например, сталь №5 с содержанием углерода около 0,5%).

Сорт стали, использовавшийся для изготовления больших шеффилдских ножей, хорошо известен специалистам. С 1955 г. он имеет британскую маркировку EN8, а с 1970 г. — 080M40. Его европейские наименования: C40, C45. Немецкие — 1.0511, 1.1186. Американские — 1039, 1040, 1042, 1043, 1045.

Как, наверно, уже поняли продвинутые читатели, речь идет о машиноподелочной (в представлениях конца XIX ст.



Охотничий кинжал, произведенный в Шеффилде, Англия



Один из каталогов 1913 г.

пружинной) стали с содержанием углерода 0,36-0,44%, кремния — 0,1-0,4%, марганца — 0,6-1,0%.

Сталь эта пригодна для сплошной (глубокой) закалки.

Механические характеристики современной стали этого класса составляют, в зависимости от режима отпуска:

— режим Q (см. стандартные табличные режимы в современных справочниках по машиностроению): твердость по Бриннелю — 179-229 НВ (8-20 HRC);

— режим R: предел упругости (максимальное напряжение на излом) — 700-850 Н/мм², предел текучести (пределное неразрушающее напряжение) — 465 Н/мм², тестовое напряжение — 450 Н/мм², твердость по Бриннелю — 201-255 НВ (15-23 HRC).

При поверхностной закалке твердость можно довести до показателя — 50-55 HRC. По тем временам это были отличные характеристики. Да и сегодня профессиональные мясничьи ножи имеют именно такую твердость.

«Всю технологическую цепочку, начиная от выплавки стали и до термообработки, а также отделки ножей, он производил на дому. Умер Самсонов уже во времена советской власти, не оставив учеников и никому не передав секреты своего мастерства». «Только после смерти Самсонова инж. Ранев, купивший половину дома у вдовы, раскрыл тайну мастера. В кузнице были обнаружены куски полос металла и описание процесса».

«Рессорная сталь отжигалась в кузнецком горне, куда загружался березовый или дубовый уголь. Воздух подавался с помощью ручных мехов. Затем раскаленные листы правились на наковальне. Из них ручным слесарным способом заготавливались клинки. После этого все детали подвергались цементации, регенерации, закалке, отпуску и старению. Делалось это следующим образом: в продолговатую канавку, сделанную в горящем угле горна, закладывались заготовки клинков. Сверху и снизу они засыпались карбюризатором — порошкообразной серой смесью и древесным углем.

Все это нагревалось до 900 градусов Цельсия и выдерживалось в течение 4-5 часов из расчета, что в 1 час проникновение углерода в деталь происходит на глубину 0,1 мм. Приборов у Самсонова не было. Температуру он определял по свечению на глаз.

После охлаждения заготовки вновь нагревались до 900 градусов, но уже без карбюризатора. В течение 3-х часов происходила регенерация цементированного зерна, то есть равномерное распределение углерода по всей поверхности детали. Затем каждая из них погружалась в ванну с маслом.

Наполовину остывшие заготовки выдерживались на воздухе до появления синего цвета, то есть до температуры

отпуска в 300-325 градусов Цельсия. Затем их опять погружали в ванну с маслом, где они окончательно охлаждались, и сразу же их вновь разогревали до температуры 150-175 градусов, выдерживая в таком режиме в течение 12 часов. После охлаждения все детали вытирались ветошью и подвергались окончательной механической обработке.

Режущие грани охотничьего ножа доводились оселком до острия лезвия бритвы».

Это описание довольно неточно. В частности, в нем отсутствует указание на температуру нагрева заготовки под закалку. Сам показатель температуры — «900 градусов» явно условный. В начале XX ст. температуру определяли по цвету металла, для 900 градусов — он «светло-красный».

Напомню, что целью закалки, собственно, быстрого охлаждения после нагрева, является образование мартенситных структур. Мартенсит — основная структурная составляющая закаленной стали, он представляет собой упорядоченный пересыщенный твердый раствор углерода в альфа железе такой же концентрации, как у исходного аустенита.

При нагреве сталей с мартенситной структурой происходит диффузионное перераспределение атомов углерода. В стали возникают две фазы — феррит, содержащий очень мало углерода (до 0,02%) и цементит (6,67% углерода). Мартенситное превращение при охлаждении происходит не при постоянной температуре, а в определенном интервале температур. При этом превращение начинается не при температуре распада аустенита в равновесных условиях, а несколькими сотнями градусов ниже.

Заканчивается превращение при температуре, которая значительно ниже комнатной. Таким образом, в интервале температур мартенситного превращения в структуре стали, наряду с мартенситом, есть и остаточный аустенит.

Используемая Самсоновым сталь — доэвктоидная (содержание углерода 0,38-0,45%). Инструментальную сталь подвергают т. н. неполной закалке, по окончании которой в ней образуются т.н. избыточные фазы. Другими словами, выбор температуры нагрева под закалку осуществляют так, чтобы при нагреве не произошло полного растворения карбидов железа (цементита) в аустените. Цементит — фаза метастабильная — при длительном нагреве самопроизвольно разлагается с выделением графита. Если начальная температура данного процесса известна (линия PSK диаграммы железоуглеродистых сплавов — от 750 град. (темно-вишневый



Варианты «медвежих» ножей в исполнении Егора Самсонова №1 (оригинальная рукоять) и №5 (рукоять «новодел»)



цвет нагретого металла), то определение конечной точки нагрева под закал (цвет каления) составляет предмет искусства термиста. Конкретное температурное значение – довольно узкий диапазон температур, например 810-830 градусов Цельсия (светло-вишневый оттенок красного цвета) зависит от содержания в стали углерода.

В России клинки калили «пружинным» закалом.

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. Но при таком отпуске нельзя получить высокой упругости. Ее обеспечивает отпуск при температуре около 300 градусов, но при этом резко снижается вязкость стали, как следствие развития необратимой хрупкости.

Технологи говорят о температурной, так называемой синей – по цвету нагретого до 300 град. 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, хлеборезные и карманные ножи нагревали до 265 град. (коричневого с красными пятнами), столовые ножи – до 277 град. (пурпурного), клинки сабель и часовые пружины – до 288 градусов Цельсия (светло-голубого), кинжалов и шпаг – до 293 град. (vasилькового).

В России отпуск «ручного оружия» производился при температуре 280 град. Цвет побежалости при этом определялся как «синий». Температурный режим отпуска для «кинжалов, рапир и пр.» указан в 295 град, 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 же точность измерения температуры определялась навыком мастера, проводившего отпуск.

Что же качается науглероживания, то этот процесс обычно производится с использованием железистосинеродистого калия (желтая кровяная соль), в народе его называли «синькаль» (нем. Blausalz).

Его использование было общеизвестно, так что «прокаливать (заготовки), завернув в конские шкуры» потребности не было – разве что для отвода глаз.

На разогретую поверхность металла насыпали порошок, который, после превращения его в расплав, равномерно покрывал поверхность. Затем производили термообработку. Насыщение происходило на глубину около 0,5 мм, такой способ называли «откровенной халтурой», так как науглероженный слой быстро стачивался при работе.

Но какая там «работа» у медвежьего кинжала....

Говоря о применении ножа на медвежьей охоте, следует понимать, что он являлся последним средством самообороны, когда зверь подминал человека под себя и продолжал рвать. Ножи Самсонова были распространены среди охотников, добывавших медведя на севере европейской России.

Андреевский указывает, что наиболее крупные особи имели живой вес около 10 пудов, а справиться рогатиной можно было с медведем не более 6 пудов. Следует отметить, что в целом медведь относительно некрепок на рану, нанесенную рогатиной «по месту».

Легенда Самсонова

«Точное количество выпущенных

мастерской ножей неизвестно, по некоторым данным – 3356 штук».

Об объеме производства можно судить по прейскурантам московских охотничьих магазинов конца XIX – начала XX века. «Ножи Самсонова» имелись почти в каждом из них, что означает – их было много, явно больше 3,5 тысяч. С такого количества изделий мастеру-ножовщику даже тридцать лет (с 1885 по 1915 гг.) не прокормиться. Делать по 100 ножей в год, при средней магазинной цене за валовое изделие (а именно они дают сбыт) в 3,30-5,80 руб. – не рентабельно.

В Павловском посаде стоящий кустарь-ножовщик указывал годовой доход в 300-400 руб. А медвежьи кинжалы – по 10-16 руб., как и рогатины – по 40 руб., при всей их популярности, едва ли пользовались массовым спросом. Так что оружия этого класса Самсонов не



Охотничий кинжал Шафа





«Советский» Самсонов

мог произвести и продать больше чем нескольких сотен единиц.

То, что имя и ножи Самсонова стали популярны в СССР, не удивительно.

Собственно, больше-то и не было кого популяризовать, не перед «иностраницей» же «преклоняться».

Самсонов продолжал работать и в 1920 гг. – хотя информация о его поздних ножах – без «императорской» символики – мне неизвестна. Остался в СССР и Ширинский-Шихматов, судивший в 1920 гг. лаек, а его мнение, как известного охотника-медвежатника, имело вес. О производстве ножей по образцу самсоновских на первом оружейном заводе в Туле в 1920 гг. ничего не могу сказать, в 1920 гг. чего там только не брались изготавливать, при отсутствии-то госзаказов.

В современном виде легенда Самсонова сформировалась в 1950-1960 г.г. Тогда реальные качества (недоступного) оружия были подменены мифическими рассказами о нем. Таковы все предания об «испытаниях» ножей Самсонова.

«Были сделаны анализы металла и по их результатам на заводе «Серп и молот» прошла опытная плавка. Затем откованы образцы клинков. Однако попытка оказалась неудачной – разгадать секрет закалки клинков, сообщавшей им огромную прочность, так и не удалось. По рассказам очевидцев, при выполнении этого заказа завод испытывал несколько клинков работы Самсонова на прочность. Поставленные вертикально под пресс, они ломались, но для этого требовалась нагрузка свыше 14 т.

При нагрузке на клинок (по оси) в 8 тонн он заглублялся в железо опорной



плиты, но острие не обламывалось, что должно было бы произойти при неизбежном «уводе» в плотной среде при неточности-неравноти углов заточки и шлифовки спусков». Такую чушь даже комментировать лень.

Прочность ратовища рогатины и Ширинский-Шихматов и Андреевский указывали в 10 пудов (160 кг.) и это очень много для клинка ножа. При приложении к сабельному клинку, лежащему плашмя или поставленному вертикально, груза (усилия) в 16-20 кг (40 фунтов – проба Вилкинсона) он прогибается и должен потом, когда нагрузка будет снята, распрымиться без остаточной деформации.

В 1990 гг. пришли иные легенды.

В Интернете мелькнул довольно любопытный кинжал Самсонова модельного ряда «Диана» – большого, размера №4 или №5. Вслушайтесь в то, на рапсодии (музыкальный термин – дословно: песни козьего пастуха), сопровождавшей его втихивание доверчевым олигархам!

«Завершились двухлетние переговоры о продаже данного ножа семьей бывшего сотрудника НКВД. За долгий период изучения охотничьего холодного оружия Российской Империи – это первый нож в полностью оригинальной комплектации и без потерь. Кинжал большого размера, традиционная роговая рукоять с рифленой насечкой. Клинок с одним долом, маркирован с обеих сторон клеймами – «Егорь Самсоновъ в Туле», «Поставщик Императорского Общества Охоты» и двуглавый орел в шестиугольнике. Прибор рукояти и металлические обоймицы ножен в остатках подлинного воронения. Ножны деревянные, обтянуты коричневой кожей с подлинной ручной прошивкой. Имеются незначительные следы «бытования» на коже ножен и несколько выемок на заточке

клинка. По оружейному каталогу стоимость такого ножа составляла 4 руб. 50 коп. Очень редкая сохранность и комплектность! Общая длина – 41 см. Приблизительно третья четверть XIX века».

Как они легендируют, пардон, «датируют»! Из статьи читателям уже известно, что «двуглавый орел в шестиугольнике» не мог появиться ранее 1898 г., как и сами кинжалы модельного ряда «Диана».

Далее рапсодия под сурдинку переходит в «Мурочку», так греющую сердца «новых» русских и украинцев.

«Данный нож имеет свою сложную и достаточно трагическую историю. В середине 30-х годов в Москве был арестован один из крупнейших воров в законе. При аресте у него была изъята большая коллекция ножей, но во время обысков и изъятий из коллекции исчезло несколько ножей, в том числе и один из ценнейших и знаменитейших ножей того времени, гранд нож Егора Самсонова «Медвежий кинжал». По некоторым (непроверенным) данным из рассказов его владельца, с этим ножом на охоту ходил большой любитель медвежьей охоты генерал А.А. Брусилов. Злоключения «медвежьего кинжала» завершились тем, что он всплыл в 90-е годы в семье высокопоставленного генерала спецслужб. После его смерти родственники, не особенно разбираясь в оружии, подарили его. Теперь он выставляется на аукцион со старовой ценой 10000 долларов»

Сегодня в России «ножи Самсонова» не подделывает только ленивый да бескорыстный. Пример чему – очередной новодел ножа и рогатины – теперь уже из «набора для медвежьей охоты самого графа Льва Николаевича Толстого».

И «Анну Каренину» с автографом главной героини вам в бонус – были бы нефти доллары, а лохи найдутся!

Кидайте!

«Самсонов» из набора Льва Толстого



НОЖИ

CORVO И ATACAMENO



Первый раз я увидел эти ножи в книге Дитмара Поля «Современные боевые ножи. Развитие, применение, модели и производители».

Вот как автор их описывает:

«Среди тесаков и полевых ножей сильно выделяется чилийский нож Corvo своим изогнутым в виде крюка клинком, выполненным из углеродистой стали и напоминающим примитивный инструмент для работы в поле, чем, без сомнения, и объясняется такой дизайн. Этот нож находится на вооружении чилийских элитных и специальных подразделений и используется и как оружие, и как инструмент, но одновременно служит отличительным признаком этих подразделений. Государственная фирма Fabricas у Maestranzas-del-Ejercito (FAMAE) производит эти ножи с двумя различными модификациями клинков».

Второе упоминание о ноже Corvo, встретилось мне в книге В.Н. Шункова «Боевые ножи мира. 50 непревзойденных моделей».

«Среди всех ножей своим дизайном выделяются национальные чилийские ножи Corvo и Atacameno. Они производят неизгладимое впечатление изогнутыми в виде крюка клинками, напоминающими скорее инструменты для работы в поле, коими первоначально, видимо, они и были. Между тем, эти крестьянские ножи представляют собой полноцен-

Сергей ЧЕРНОУС,
илюстрации
предоставлены
автором

На страницах нашего журнала мы рассмотрели уже не один армейский нож, или, точнее будет сказать, клиновое оружие, принятое на вооружении тех или иных стран. В наших статьях мы рассматривали самые разные образцы. В основном, конечно, это было коротко-клиновое холодное оружие или штыки.

Ножи, о которых пойдет речь в данной статье, не только малоизвестны в нашей стране, но еще и очень необычны, в первую очередь, своим внешним видом. При первом взгляде на такой нож сразу же возникает вопрос — зачем он, именно такой, нужен? А после того, как становится известно, что данные ножи состоят на вооружении спецподразделений Чили, вполне закономерно возникает следующий вопрос: что и как им можно делать?



АРМЕЙСКИЕ НОЖИ ЧИЛИ





ное армейское оружие, и по сей день официально являющиеся частью экипировки чилийского солдата».

Меня очень заинтересовали эти ножи, и я начал собирать о них информацию. К моему большому сожалению, найти ее оказалось непросто — касается это как русскоязычных, так и иностранных источников. Информации о ножах Corvo и Atacameno было ничтожно мало.

По одной из главных версий, оригинальный Corvo был завезен испанцами в Чили и по своей сути является ничем иным, как сельскохозяйственным инструментом. Похожие ножи для сельскохозяйственных работ были распространены во многих частях света (достаточно вспомнить тот же керамбит). Основным отличительным признаком таких ножей является то, что у них затачивается внутренняя часть клинка, из чего можно сделать вывод, что у ножей такого типа есть общий предок — серп. В пользу этой версии также говорит тот факт, что в настоящее время ножи, очень похожие своим внешним видом на Corvo, используются сборщиками бананов (бананеверос).

Вот еще одно из описаний ножа Corvo, которое я нашел.

Corvo — вид холодного оружия, обычно используется в Чили. Corvo является обовоюдоострым ножом, с изогнутым клинком. Своим внешним видом Corvo очень похож на нож, который используется в виноградарстве. Corvo был не официальным элементом вооружения и экипировки, а, скорее, личным оружием или инструментом, которое солдаты привезли с собой из дома.

Название же Atacameno происходит от названия племени, проживающего в пустыне Атакомо в северной части Чили. Именно там находится город Арика, где по истории чилийцы впервые применили Corvo в сражении.

Первые упоминания о Corvo, как об оружии в чилийской армии, связаны с периодом колониальных войн в провинциях Mendoza, Jujuy и Santiago del Estero. Целенаправленное использование Corvo в чилийской армии во время рукопашных схваток впервые упоминается в документах, посвященных войне против Перуанско-Боливийской Конфедерации (1836-1839 гг.). По местной легенде, перед боем чилийские солдаты в огромных количествах потребляли Chupiña del Diablo — коктейль из агуардiente (водка из тростника и фруктов) и

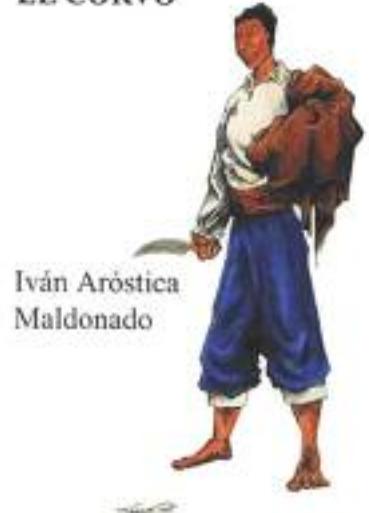
черного пороха — для того, чтобы довести себя до исступления. В таком состоянии они принимали участие в рукопашных схватках, атакуя врага с помощью ножей Corvo. Изначальный (хозяйственно-бытовой) Corvo был несколько меньше своих современных армейских братьев и имел не такой сильный изгиб клинка. Он больше был похож на слегка распрямленный и укороченный серп. Рукояти некоторых старых ножей Corvo по стилю исполнения очень сильно напоминают рукояти канарских ножей.

Традиционно Corvo использовался в сочетании с тряпкой, пончо или палкой в левой руке, которые позволяют владельцу отражать атаки, используя затем Corvo для контратаки. В основном в технике работы с Corvo применяются режущие, секущие или колющие удары.

Благодаря своей популярности Corvo вскоре был официально принят на вооружение в чилийской армии.

В настоящее время Corvo — тради-

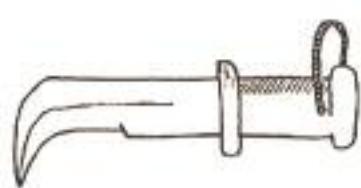
Por los cuchillos de Chile.
EL CORVO



Iván Aróstica
Maldonado

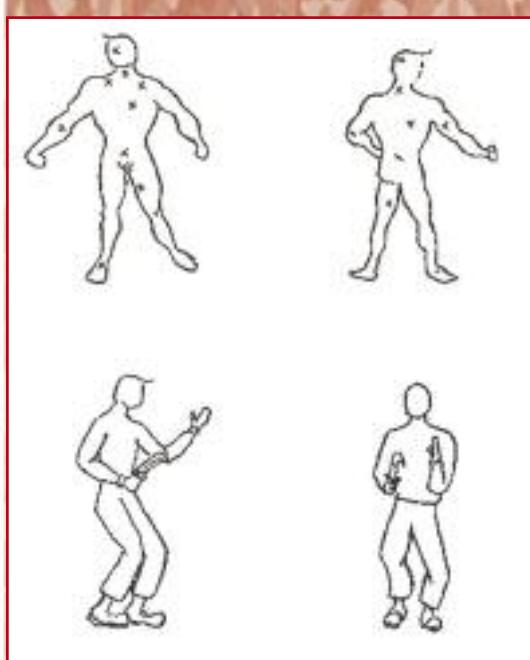
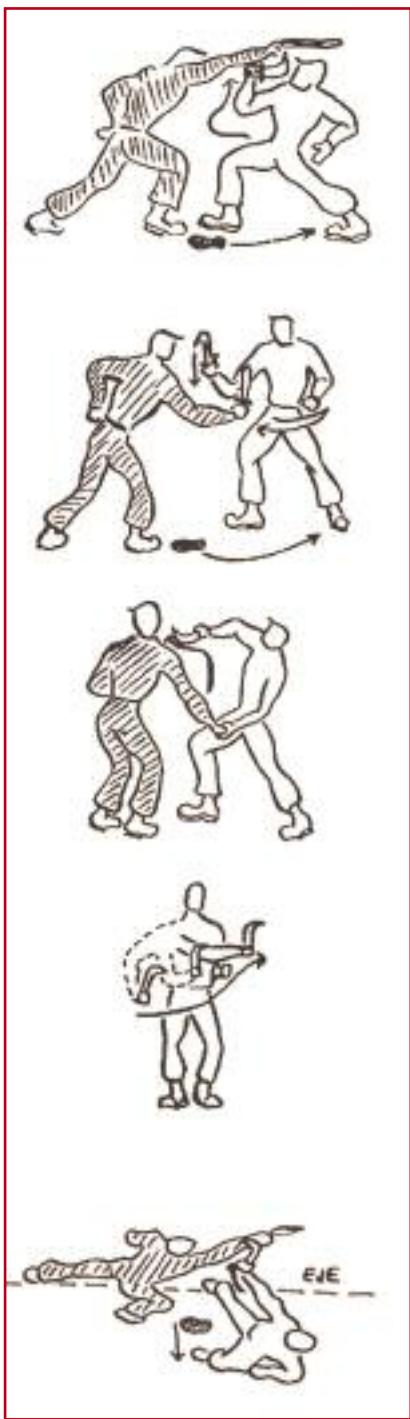
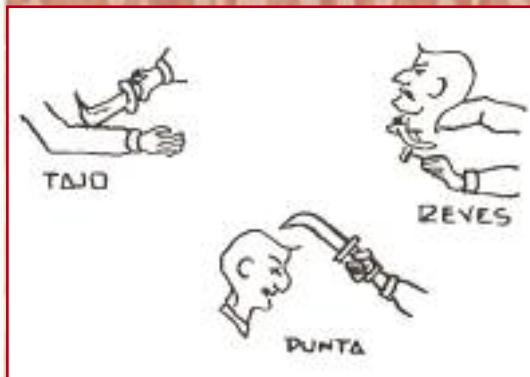
EDICIONES CABALLO DE FUEGO

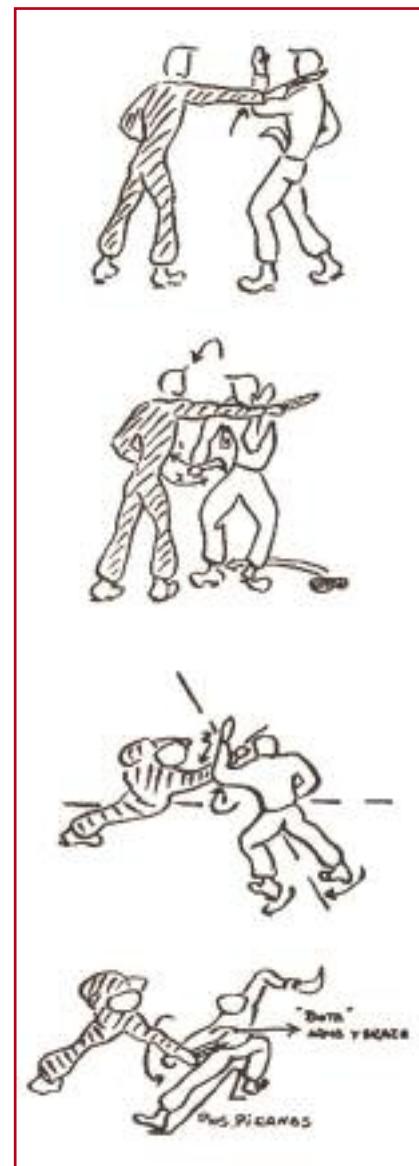
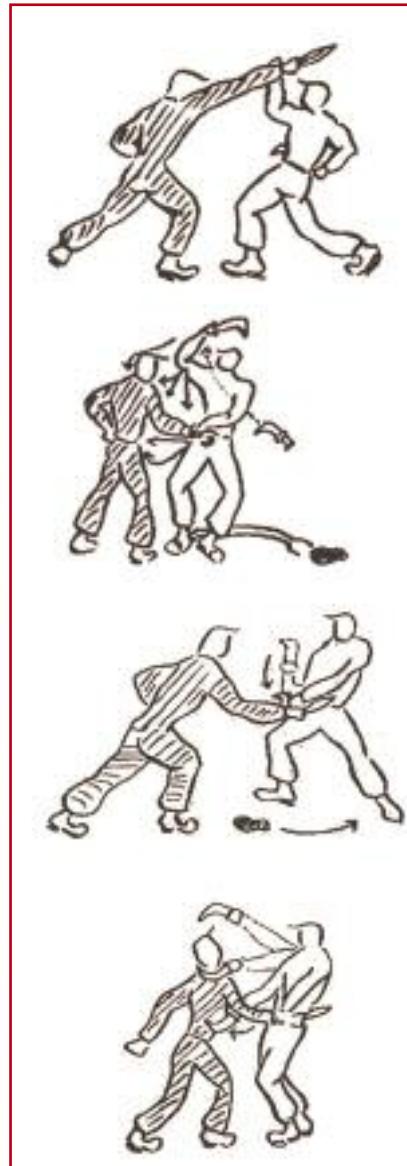
Руководство по использованию.
Рисунки здесь и далее по тексту





циональный символ чилийских коммандос. Самая первая версия Corvo была принята на вооружение армии Чили в 1963 году. В 1974 году над Чили нависла угроза войны с Аргентиной. В руководстве армии было принято решение о разработке системы рукопашного боя с использованием ножа Corvo. Однако руководство армии Чили столкнулось с серьезной проблемой — с полным отсутствием каких бы то ни было описаний приемов ножевого боя с Corvo. В результате разрабатывать эти приемы пришлось практически «с нуля», так как навыки владения Corvo с течением времени были утрачены — никто и никогда не пытался их систематизировать или сохранить. Доходило до того, что офицеров, ответственных за разработку системы ножевого боя с использованием Corvo, приходилось общаться с криминальными элементами для понимания





ния основ владения и ведения боя с помощью этого ножа. В результате сложной и кропотливой работы, комплекс боевого применения ножа Corvo в рукопашных схватках и сам нож были приняты в чилийской армии на вооружение.

В настоящее время рядовые и капитаны (младшие сержанты) спецназа имеют Corvo Atacameno, или Pico del Condor (Клюв Кондора) который имеет более длинный клинок и изгиб кончика клинка около 45 градусов. Офицерский состав вооружен Corvo Curvo (на армейском жаргоне – Клюв Попугая) или Corvo Garra del Puma (Коготь Пумы), где изгиб кончика клинка составляет почти 90 градусов.

Вторые названия ножей Corvo и Atacameno – Pico del Condor и Corvo Garra del Puma связаны с их похожестью с клювом кондора и когтем пумы.

Если поискать ножи в продаже, то можно найти ножи двух исполнений – черные (вороненые) и хромированные.

Вороненые версии считаются боевыми, парадные и гражданские версии – хромированные.

В основном Corvo и Atacameno изготовлены из углеродистой стали 5160. Химический состав: углерод (0,56-0,64%), хром (0,7-0,9%), марганец (0,75-1%), фосфор (0,035% максимально), кремний (0,15-0,35%), сера (0,04% максимально). Также эта сталь используется для изготовления листовых рессор в грузовиках. Сталь 5160 не обладает такой твердостью и хрупкостью как высокоуглеродистые стали (например, 1095 и 1085) и, соответственно, не держит заточку так долго, как указанные выше стали. Зато 5160 более прочна и упруга и менее склонна к изломам.

Сейчас существует несколько видов ножей для ножей Corvo и Atacameno. Ножны для армейского Atacameno сделаны из пластика, с торцевым разрезом для более быстрого извлечения ножа из ножен.



боевого использования предполагается его удержание таким образом, чтобы загнутый конец был направлен вниз.

ТТХ ножей Corvo

Общая длина, мм	320
Длина клинка, мм	200
Ширина клинка, мм	36
Клинок толщиной, мм	5
Длина рукояти, мм	104
Ширина рукояти максимум, мм	22,5
Толщина рукояти максимум, мм	10

Ножи и в самом деле очень интересны и харизматичны. Мне тяжело судить о его боевой эффективности и удобстве использования, но то, что ножи Corvo и Atacameno легко узнаваемы - факт. Ножи Corvo и Atacameno стали неким символом чилийской армии. Недаром их изображение очень часто используется на различных эмблемах воинских подразделений армии Чили.

Как упоминалось выше, обе модификации ножей производит государственная компания Fabricas y Maestranzas-del-Ejercito (FAMAE). В год выпускается достаточно ограниченное количество ножей (около 2000 шт.), которые поступают не только в армию, но и на гражданский рынок.

КЛИНОК

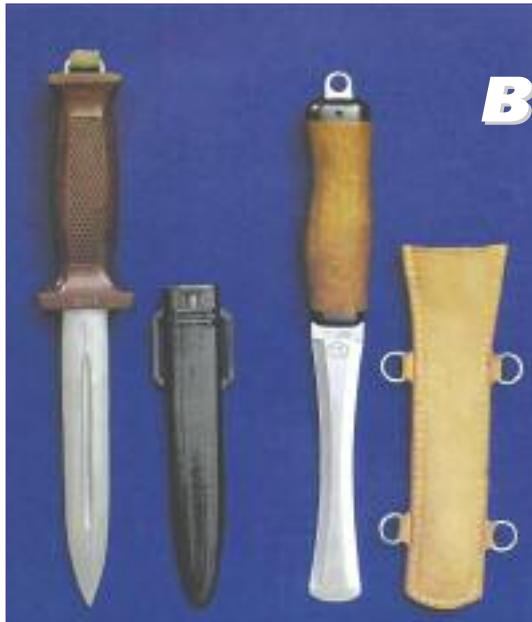


В гражданских и парадных версиях ножны, как правило, кожаные. Кончик клинка прячется в небольшой карман, а остальная часть удерживается двумя хлястиками на кнопках.

На армейском варианте темляк выполнен из полипропиленового шнура. Концы скреплены металлической пластинкой. Если перекинуть темляк через верхнюю гарду, и просунуть под него руку, получаем очень удобная петля-крепление – нож не выпадает из руки даже при разжатых пальцах.

Согласно наставлению по применению ножей Corvo и Atacameno во время





ВЕЛИКИЙ НОЖ АРМЕЙСКИЙ

Вадим БАБЕНКО, Вадим БОЛЬШАКОВ,
иллюстрации предоставлены авторами

События Великой Отечественной Войны 1941–1945 годов стали неотъемлемой частью истории Украины. Именно благодаря своеевременному открытию общего доступа к ранее закрытому и недоступному информационному пространству, сейчас происходит обязательный процесс трансформационного переосмысливания украинского измерения и понимания событий прошлой отечественной войны.

К сожалению, историография этого направления оказалась не очень насыщенной. Несмотря на громаднейшее количество научных трудов по данной тематике, четко бросается в глаза то, что большинство проблемных вопросов исследовались всего лишь поверхностно, а описание отдельных событий и фактов преподносилось слишком уж «по заказу» и гиперболизировано. Самое же главное, что большинство вопросов и проблем остается вообще неисследованными и это несмотря на то, что за ними стоят человеческие судьбы и жизни.

Общеизвестно, что все пособия по тактике наступательной и оборонительной деятельности предусматривают «марш», «разведку», «маневр», «атаку переднего края противника» или «оборону своих позиций». Несмотря на вполне соответствующее тому времени развитие вооружения и техники и продуманность всех оборонительно-наступательных доктрин и приказов, во всех этих понятиях четко прослеживается человеческий фактор, без которого не обходится ни

одно боевое сражение! И только мастерство, подготовленность командного состава показывало насколько скоротечным, затяжным и кровопролитным будет то или иное действие! От дистанции ведения боя тоже многое зависело.

Примеров хватает. Если бросок в бой слабо вооруженного подразделения, необученного пополнения, еще хоть как-то можно оправдать безысходностью, острой необходимости хоть на минуту остановить прорыв врага, или, на худой конец, грубейшей ошибкой недоученного командира, то чем можно оправдать решение отдельных генералов контратаковать отборным казачьим кавалерийским подразделением наступающие без прикрытия пехоты танки противника?

Однозначно, что исходя из дистанции боя и характера его ведения, вытекают такие существенные понятия, как «непосредственное соприкосновение с противником», «ближний бой» и «рукопашная схватка».

Многовековая история войн заставляла человечество разрабатывать определенные требования и производить такой вид оружия, который становился незаменимым спутником безопасной деятельности каждого человека, столкнувшегося со своим злейшим врагом «один на один» или «с глазу на глаз» несмотря на всю останавливающую мощь стрелково-артиллерийского оружия и различных фортификационных сооружений. Речь пойдет, конечно же, о ножах.

большие масса и размеры в отдельных ситуациях имели и свои положительные стороны.

Сразу после окончания Советско-финской войны 1939–1940 гг. («Зимняя война» — вооруженный конфликт между СССР и Финляндией), несмотря на подписание Московского мирного договора, в результате которого в составе СССР оказалась часть территории Финляндии, командование Красной армии постаралось как можно быстрее учесть боевой опыт этого военного конфликта.

Срочно были пересмотрены нормы снабжения военнослужащих, их вещественное и оружейное довольствие. Было принято решение для тех подразделений, где на стрелковом оружии не пре-

дусмотрено крепление штыка, а необходимость в нем есть, принять на вооружение дополнительно компактное режуще-колющее оружие. В результате этого в 1940 году на вооружение РККА был принят армейский нож «НА-40» (индекс ГРАУ: 6Х6).

По своим сравнительно небогатым функциональным характеристикам он имел довольно длинный, 152 мм, клинок шириной 22 мм из прочной углеродистой стали. Форма клинка — clip-point («щучка», т.е. со скосом обуха), S-образная гарда, деревянная рукоять со сквозным вкладным заклепочным на пятачке монтажом. Для переноски, как правило, использовались деревянные ножны с подвеской на кожаной петле.

Основные особенности этого ножа

Небывалый разгул преступности в начале и середине 1930 гг. и осложнение общей оперативной обстановки во всех регионах вынудили правительство СССР существенно ужесточить нормы уголовного законодательства, регулирующие ношение, изготовление и оборот холодного оружия. В то время наиболее популярными в преступном мире были так называемые «финские ножи» или «финки». Следует отметить, что большинство этих ножей к финским имело лишь отдаленное отношение, а разрешение на их свободное скрытое ношение выдавалось непосредственно и только органами НКВД.

Как правило, это разрешение давалось исключительно сотрудникам самого НКВД и особам, к ним приближенным. Эти ножи не состояли на вооружении сотрудников, а выдавались им скорее как вещевое довольствие. За основу конструкции этого ножа разработчиками был взят прототип нескольких шведско-норвежских ножей, потому и получившего в дальнейшем название «Финка НКВД».

Иногда в разных исторических и архивных материалах можно встретить другое название — «Вачинская финка». Такое название произошло от названия Нижегородского города Вача, где на заводе «Труд» производился этот нож.

У этого красивого и изящного ножа рукоять изготавливалась в основном из пластика разных цветов, клинок имел значительную толщину — до 4 мм, небольшой по длине, узкий, с односторонней заточкой, с долом, жесткий. При этом он обеспечивал практически кинжалную пробиваемость. Нож имел двухстороннюю, S-образную гарду.

Ножны для ношения изготавливались только из кожи. Из его недостатков можно назвать относительно небольшие размеры, небольшую массу и то, что материал рукояти имел свойство раскалываться. С другой стороны, не-

заключались в том, что он был сравнительно недорогим в изготовлении, многоцелевым по спектру применения, всепогодным (т.е. свободно пробивал зимнее обмундирование и защитную экипировку врага), имел достаточную прочность и просто великолепно «сидел» в руке.

Из недостатков его следует отметить недостаточно прочную деревянную рукоятку, которая раскалывалась при его неправильном метании и «неудобный» изгиб крестовины гарды — у брюшка рукоятки упор был отклонен к клинку, а у спинки — к руке.

Привычным нам образом резать, например, хлеб или что-то другое таким ножом было довольно проблематично. Это было связано с тем что верхний упор крестовины гарды упирался в кожный покров мышечных тканей кисти руки между большим и указательным пальцами, а подобный изгиб гарды был обусловлен необходимостью обеспечить соответствующие боевые качества ножа.

Следует отметить, что в 1940 годах боевым единоборствам не уделялось должного внимания и специалистов в области рукопашного боя катастрофически не хватало. Лишь с началом Великой Отечественной войны были внедрены в учебный процесс методики ускоренной физической подготовки по рукопашному бою, преодолению препятствий, метанию гранат, стрелковой подготовки. Только в 1941 году на курсах при Институте физической культуры имени П. Ф. Лесгафта было обучено приемам рукопашного боя, преодолению препятствий и метанию гранат более 140 тысяч человек. Недостаток специалистов в области физической подготовки войск начал восполняться привлечением тех, кто уже имел определенную спортивную квалификацию.

В экстренном порядке разрабатывались и выпускались «Наставление по подготовке к рукопашному бою РККА» (НПРБ-38), «Руководство по подготовке к рукопашному бою Красной Армии» (РПРБ-41), издан ряд печатных изданий по рукопашному бою, метанию гранат, преодолению препятствий и владению холодным оружием.

Однако, «Руководство по подго-

товке к рукопашному бою Красной Армии» предусматривалось всего два основных хвата ножа: «прямой» остирем лезвия вверх (типа вспарывающего удара, наносится снизу-вверх в верхнюю область живота, или как бы из-под ребер в направлении сердца) и «обратный» (колющий удар сверху вниз в область шеи). В обоих хватах традиционно изогнутая S-образная гарда мешала бы полноценной работе кисти.

Имея проблему с гардой, большинство военнослужащих самостоятельно, с помощью нехитрого инструментария (плоскогубцы), распрямляя гарду, сами расширяли свой боевой арсенал действий, добавляя, к уже существующим приемам, различные хваты, перехваты и удары.

Кроме того, поясное ношение ножа влекло за собой ряд неудобств, например, при ползании по-пластунски за гарду цеплялась трава, проволока или плохо подогнанные выступающие части обмундирования. Как правило, необходимость порождает спрос, идею и способы ее решения. Так, наряду с НА-40 появился безгардовые ножи, названные неофициально в последующем «ножом сапера», «ножом танкиста».

Принятие на вооружение ножа образца 1940 года (НА-40) было вызвано еще и тем, что в войсках начали появляться короткоствольные образцы стрелкового автоматического оружия (пистолеты-пулеметы). Армейский нож выдавался автоматчикам, заносился в красноармейскую книжку. Именно поэтому в некоторых красноармейских книжках, справочных и архивных материалах мы встречаем этот нож под названием «нож автоматчика».

Однако это еще не все. Выпуск НА-40 вначале был наложен на заводе «Труд» в поселке Вача и на Златоустовском инструментальном заводе-комбинате №259 им. В.И.Ленина (ЗиК). Погдавляющее большинство от общего количества армейских ножей произведено в городе Златоусте. В соответствии с данными архивных материалов наибольшее количество ножей было произведено в 1942-1943 гг.

Статистика твердо умалчивает о бо-

лее-менее точном количестве ножей, выпущенных в 1940-1941 гг. Изначальное расхождение в имеющихся данных весьма удивило нас. Так, например, по некоторым данным на «ЗиК» имени В.И.Ленина в 1942 году было произведено 261000 штук армейских ножей, в 1943 году — 388000 штук.

Обнаружены и существенные расхождения в сроках принятия на вооружение «финки НКВД», «НА-40», других видов холодного и стрелкового оружия. Так что эти вопросы требуют дополнительного изучения официальных архивных документов, в том числе и различной степени секретности.

Интересно упоминание о ноже в статье Сергея Черноуса «С чем мы воевали», опубликованной в журнале «Клинок» №6 (51), 2012 г. В статье приведено фото ножа сержанта Каинова Л.И., механика-водителя танка, воевавшего в Испании в 1936-1937 гг., на котором отчетливо видны стандартные ножны, знакомый по форме, но несколько удлиненный (на 15 мм) клинок, что характерно для всех безгардовых ножей и, предположительно, «резиновая» рукоять.

Следует заметить, что ножи с рифлеными резиновыми рукоятками и отверстием для продевания темляка изначально предназначались для морской пехоты, экипажей кораблей и подводных лодок, водолазов, десантников и диверсантов. Учитывая специфику их деятельности, ножны и крепеж также изготавливались из прочной водостойкой резины. Таким образом, существовала еще одна модель армейского ножа — «десантная», «морская» или «подводная».

Однако их все равно катастрофически не хватало. Выпущенными в начале Великой Отечественной Войны ножами в первую очередь вооружались разведчики. Исходя из того, что остальной массе военнослужащих этот нож вначале был недоступен и они, как правило, видели его только у разведчиков, нож получает еще одно название — «нож разведчика» и в исторических материалах значится как «НР-40» (индекс ГРАУ: 6Х7).

Учитывая то, что НА-40 был вполне современным на то время коротко-клинковым оружием, кроме серийного производства на вышеупомянутых заводах, была распространена практика полуофициального, а то и неофициального заказа ножей. Их изготавливали мастера «индивидуалы», кустарные предприятия, мастерские ремесленных училищ, стационарные и передвижные армейские мастерские.

Так что известны многочисленные виды ножей, в том числе и самодельных, внешне напоминающие уставной армейский нож образца 1940 года, но с конструктивными отличиями и различными отделочными материалами. Некоторыми мастерами также часто производились небольшие количества инди-



видуально-кустарных модификаций существующего уставного ножа, всячески украшенные в соответствии с фантазией и возможностями изготовителя.

Кроме того, были выпущены небольшие партии дорогих наградных моделей, которые вручались партактиву, политрукам и командирам Красной Армии.

Еще одним наиболее существенным отличием от серийно выпускаемого штатного ножа стали так называемые черные ножи. Эта партия ножей был выпущена Златоустовским инструментальным комбинатом в 1943 году и имела сугубо целевое назначение.

Партия из 3356 ножей была изготовлена рабочими — комсомольцами-добровольцами завода — и предназначалась танкистам Уральского добровольческого танкового корпуса. За основу был взят уставной НА-40 или НР-40.

В «черном ноже», в отличие от штатного ножа, где рукоятка и ножны зачастую обрабатывалась лишь пушечным «салом», все деревянные и кожаные части были окрашены в черный цвет.

Это буквально сразу же было замечено подразделениями немецкой разведки и Уральский добровольческий танковый корпус получил практически именное кодовое название «Шварцмессер панцерн дивизион» или танковый дивизион «Шварцмессер» (черный нож) за ужас и страх, который внушал немцам.

Просуществовали это ножи на вооружении до 1960-70 гг. (и в наши дни они еще есть на складах НЗ), а благодаря современному кинематографу мы и сегодня имеем возможность увидеть этот легендарный нож в действии. Он стал неотъемлемым элементом вооружения разведчиков и диверсантов почти во всех современных фильмах, посвященных Великой Отечественной войне.

К глубочайшему сожалению, мы не смогли представить читателям все те образцы, о которых шла речь. Поэтому мы выражаем огромную благодарность всем тем, кто не прячет под полой предметы из своих уникальных коллекций и их современные реплики (копии), а выставляет их на всеобщее обозрение.

В годы Второй мировой войны и Великой Отечественной войны на оснащении союзников и противников СССР также находилось холодное коротко-клинковое оружие, предназначенное для поражения противника в рукопашном бою.

Для более полной оценки эффективности ножа НР-40 и холодного коротко-клинкового оружия стран-союзников и стран-противников СССР в период Великой Отечественной войны, целесообразно конкретизировать термины «Ближний бой» и «Рукопашный бой». В соответствии с обоснованием в специализированной научной литературе ближний бой — бой со стрелковым огнестрельным оружием до предельных рас-



стояний огня на поражение, а рукопашный бой — с холодным оружием, предметами, имеющими функции холодного оружия и без него. При этом оружие в рукопашном бою не выпускается из рук.

Роль холодного оружия с возникновением многозарядного и автоматического стрелкового оружия начиная с времен Первой мировой войны резко сократилось. В настоящее время на вооружении армий многих стран в качестве боевого оружия сохранилось только коротко-клинковое холодное. Все эти образцы разработаны с учетом опыта Второй мировой войны.

Так, в частности, в подразделениях специального назначения и разведывательных подразделениях пехоты в годы Второй мировой войны на оснащении находился нож Фэйрберна-Сайкса, который, судя по англосаксонским информационным материалам, является самым известным военным ножом всех времен (как же без рекламы то), и стал в англоязычных странах своего рода классикой и ассоциируется с дерзкими рейдами «коммандос» во Второй мировой войне (как же без рекламы то). Этот нож и по сей день изображается на кокардах подразделений САС британской армии.

Войска «коммандос» были сформированы в 1940 году в целях «проведения рейдов для уничтожения военных объектов противника и сбора информации». Капитаны Фэйрберн и Сайкс в период до Второй мировой войны служили в Шанхайской муниципальной полиции и уже тогда были признаны экспертами в области боевых искусств и рукопашного боя и во время Второй мировой войны их командировали в центр подготовки «коммандос» в Эчнекери в качестве инструкторов по рукопашному бою.

Работая в Шанхае, Фэйрберн и Сайкс проводили исследования по усовершенствованию боевых ножей, взяв за основу табельные штыки британской

армии. Для десантных формирований и подразделений специального назначения требовался нож с центром тяжести, смещенным к рукоятке, что в свою очередь позволяло использовать рапирный хват при нанесении колющего удара.

Именно поэтому рукоятка ножа Р-5 имеет веретенообразную форму — она аналогична по форме рукояти рапиры, что позволяет удобно размещать ее в ложбину между основной частью ладони и мышечным бугром у большого пальца. При этом часть рукоятки у гарды охватывается большим и указательным пальцами перед гардой.

Сужающийся к острию клинок с двусторонней заточкой (кинжалного типа) обладает большой проникающей способностью при колющих ударах, а его масса позволяет также наносить и рубящие удары. Хвостовик, являющийся продолжением клинка и имеющий длину, большую, чем длина рукоятки, гарантирует кинжалу необходимую прочность.

По мнению Сайкса кинжалом необходимо «работать аккуратно и изящно так, как художник работает кистью», нанося удары с «хирургической» точностью. В книге Фэйрберна, посвященной тактике владения коротко-клинковым холодным оружием, описаны цели на теле человека для ударов. К ним относятся: плечевые, лучевые, сонная и подключичная артерии. В таблице, приведенной в данной книге, приведена глубина залегания артерий, а также интервал времени между нанесением удара и потерей сознания. Кстати, для разработки рекомендаций по применению холодного оружия в время ведения боевых действий, Фэйрберн использовал опыт использования холодного оружия в уголовном мире.

Во время Второй мировой войны кинжал неоднократно модернизировался по итогам его применения и в соответствии с имеющимся дефицитом мате-

риальных ресурсов. Так, в частности, на смену трехдюймовой 5-образной гарде пришла уменьшенная до 2 дюймов, которая затем была заменена на плоскую.

Данное обстоятельство объяснялось уменьшением риска запутывания гарды в одежде. На ранних моделях кинжала у гарды выполнялась незаточенная часть клинка — «рикассо», но позже клинки стали изготавливать с заточкой до самой гарды. Рукоятка кинжала изначально изготавливалась точением из латуни, с накаткой для лучшего хвата, но позже, в связи с дефицитом латуни, которая применялась для изготовления гильз артиллерийских снарядов, на кинжал стали монтировать литую рукоятку из цинкового сплава с кольцевыми канавками для улучшения удержания.

В качестве недостатков кинжала Фэйрберна и Сайкса, по мнению бойцов подразделений «коммандос», можно указать, во-первых, круглое сечение рукоятки, что замедляет ориентировку клинка в пространстве в горизонтальном или вертикальном положении и, во-вторых, то, что форма острия клинка может привести к его отламыванию при ударе сквозь твердую преграду — по словам бойцов подразделений «коммандос» имели место случаи отламывания острия при ударе в грудь.

Необходимо отметить, что на оснащении вооруженных сил всех стран, участвовавших во Второй мировой войне, находилось холодное коротко-клинковое оружие, которое было предназначено для поражения живой силы и техники в ближнем бою как при проведении боевых действий так и при проведении специальных операций. В частности, кинжал Фэйрберна-Сайкса допускает рез колючей проволоки благодаря эксплуатационным качествам стали, из которой сделан клинок.

Наиболее известными среди боевых ножей Второй мировой войны кроме кинжала Фэйрберна-Сайкса были следующие ножи.

1. Десантный нож сухопутных войск Германии (1941-1945 гг.), имеющий «плашатый» способ соединения клинка и рукоятки. Форма клинка — кольевидного типа с заточкой «спир-пойнт» (полукинжал — одно полное лезвие и одно фальшлезвие до половины обуха). Рукоять набрана из кожаных колец со стальным наконечником и имеет двухрежковый ограничитель с отогнутым рожком для упора большого пальца руки при колющемся «рапирном» ударе. В качестве недостатков армейского (боевого) ножа сухопутных войск США М3, по словам бойцов подразделений специального назначения, можно указать как круглое сечение рукоятки, замедляющее ориентировку клинка в пространстве в горизонтальном или вертикальном положении, так и то, что попадание влаги между кольцами рукоятки приводит к коррозии хвостовика и, соответственно, к его разрушению.

Как уже отмечалось ранее, армейский боевой нож (нож разведчика) НА-40 (НР-40), предназначенный для поражения живой силы и техники в рукопашном бою. Состоит из клинка и рукоятки с ограничителем. Рукоятка финского типа с металлическим наконечником или без него, закреплена на хвостовике клинка всадным способом. Клинок имеет одно лезвие и обух со скосом фасонного типа. Изгибы скоса обуха и лезвия образуют острие. Ограничитель двухрежкового типа,

при этом рожок со стороны обуха развернут в сторону наконечника рукоятки, а со стороны лезвия — в сторону острия.

Данная конструкция объясняется тактикой применения этого ножа в боевых действиях — при снятии часового в качестве поражающего действия предписывалось нанесение режущего движения по горлу противника при задирании его головы сзади вверх за подбородок или нос. При этом колючий удар возможен при таком ограничителе становится менее эффективным за счет неудобного расположения большого пальца.

При сравнении конструктивных особенностей ножа НР40 с другими образцами холодного коротко-клинкового оружия следует отметить, что форма и размеры этого ножа аналогична форме скандинавского (лапландского, финского) ножа в шведском варианте с клинком, имеющим скос обуха по норвежскому варианту.

В дальнейшем для повышения эффективности колючего удара, как наиболее эффективного для коротко-клинкового холодного оружия, ограничитель (гарда) применялся с прямыми рожками. Эта особенность ограничителя наблюдается у ножей производства Германии (Золинген) и у боевых армейских ножей СССР (канадского типа) и ножа разведчика стреляющего (НРС). Форма рукоятки аналогична рукоятки финского ножа. Такая форма рукоятки позволяет ей удобно помещаться в ложбину между основной частью ладони и мышечным бугром у большого пальца. При этом шейка рукоятки обхватывается большим и указательным пальцами под гардой.

Форма рукоятки финского ножа позволяет также при незначительной смене хвата упирать наконечник рукоятки в основание напряженной ладони, что позволяет произвести более глубокий колючий удар.

Этому даже и в большой степени способствует и форма клинка НР 40, выполненная аналогично форме норвежского скандинавского ножа.

При анализе конструкций современных боевых армейских ножей установлено, что у большинства этих ножей, находящихся на вооружении подразделений специального назначения, клинки имеют форму аналогичную клинкам скандинавских (норвежских, финских и шведских) ножей наряду с двухрежковым ограничителем с прямыми рожками.

В частности, это ножи:

1. Боевой нож «грант 1» фирмы Al-Mar, разработанный на основе анализа конструкций боевых ножей Второй мировой войны.

2. 1219С2 «Ка-Бар» — нож фирмы «Ка-Бар», находившийся на вооружении морской пехоты в годы Второй мировой войны.

3. Нож парашютиста корпуса морской пехоты, пограничника и парашютиста армии США.





Топорик. Перекованная кирка каменщика



Выбираем и отрезаем подходящий для изготовления ножа кусок исходного материала, наименее подверженный коррозии



Рассверливаем канал ствола, забиваем в него гвоздь «двуухсотку», завариваем торцы с помощью электросварки



Разогреваем и провариваем заготовку с помощью кузнечной (горновой) сварки. Получаем монолитную заготовку — композитный материал с более мягкой сердцевиной

ИНКАРНАЦИЯ

Дмитрий ШЕВЕЧНКО,
илюстрации
представлены
автором

Человек рационален —
если вещь отслужила свое, то часто
не выбрасывается, а используется в
хозяйстве.

В ножевой культуре для «креин-
карнации» отслужившего инстру-
мента при изготовлении полотен
клинков используют отслужившие
своё напильники, клапана дизель-
ных двигателей, рессоры и пружи-
ны, ножи от рубанков и фуганков. В
сельской местности до сих пор в ка-
честве материала для клинка ис-
пользуют отслужившие свое но-
жовки по дереву.

В настоящее время, когда име-
ется возможность приобрести лю-
бую сталь для изготовления клин-
ка, вторичное использование хоро-
шего металла отходит на второй
план, на первый же выходит явная
принадлежность клинка (ножа) к
исходному изделию — так нож по-
лучает свою историю.



Нож из Шатуна двигателя внутреннего сгорания мотоцикла Harley-Davidson

Ранее читатель уже имел возмож-
ность ознакомиться (журнал «Клино-
к» №1, 2011 г.) с работами автора, выполн-
енными из шатунов двигателей мото-
циклов в результате которой из изно-
шенной детали своего боевого коня
байкер получает нож со своей историей
и изделие, демонстрирующее явную
принадлежность хозяина к байкерской
культуре. Металл на шатунах встречает-
ся разный: как непригодный для клинка,
так и вполне «ножевой», что, в среднем,
позволяет получить ножи с неплохими
рабочими свойствами клинка.

Ножи можно также изготавливать
из гаечных ключей. Из оставшейся час-
ти ключа получается вполне функцио-
нальный клинок. Как и в случае с ис-
пользованием шатуна, металл попада-
ется разного качества, позволяющий, в
основном, получить средние потреби-
тельские свойства. На разводных ключах
металл, как правило, хороший и пол-
ностью подходит для ножа.

Очень хорошим исходным матери-
алом для изготовления клинков ножей
является напильник. Металл напильни-
ков — сталь У10-У13 при правильной



Нож из разводного ключа



Нож из напильника



Грубо шлифуем нож, после чего проводим закалку и отпуск. Затем шлифуем на-
чисто и готовим накладки, штифты и темлячную трубку (см. фото вверху).

Следующий этап — собираем всю конструкцию на клей и зажимам струбцинами

термомеханической и термообработке является одним из лучших клиновых материалов (это качается всех углеродистых металлов). Следует отметить, что необходимо использовать старые советские напильники — китайские напильники делают из непригодного в ножевом деле металла.

Штыки времен ВОВ также изготавливали из различных металлов, ведь для штыков режущие свойства не были приоритетом, но, в основном, металлы, из которых они изготавливались, вполне годятся в качестве «ножевого».

Достаточно распространенная в мире практика — изготовление клинов из осколков снарядов, особенно в регионах, где долгое время шли бои, и есть большие запасы этого материала. Осколки снарядов — очень интересный клиновой материал, зачастую, кроме исторической составляющей, демонстрирует в итоге и превосходные режущие свойства.

Одним из примеров работы в технике «реинкарнации» является изготовление топорика из кирки каменщика. Металл в кирках полностью подходит и для топорика.

Известны случаи изготовления

клинов из стволов танков и пушек. Но, если не брать во внимание некоторую свойственную им историю, свойства этих клинов посредственны. Сходные свойства и у ножей, изготовленных из ружейных стволов. Сталь, используемая для изготовления оружейных стволов, близкий аналог 50А, все-таки позволяет «вытянуть» из этого металла средние по свойствам клиники.

На представленных фотографиях продемонстрирован процесс изготовления ножа из ружейного ствола винтовки «Манлихер», шестьдесят лет пролежавшего в реке. Кроме исторической составляющей, металл, пролежавший в воде так долго без доступа кислорода, получает интересные, с клиновой точки зрения, свойства.

Конечно, здесь представлены далеко не все материалы, пригодные для изготовления ножа в технике «реинкарнации». В принципе, возможно брать бесконечное множество заготовок для изготовления клиника, дело только за фантазией мастера, а при использовании технологии кузнечной сварки, количество доступных материалов увеличивается в разы.

КЛИНОК



Готовое изделие и остатки ствола



Из полученной заготовки ковкой формируем будущий нож



Клинок из Советского бронебойного снаряда времен ВОВ (Прохоровка)

Топор, наравне с ножом, является одним из наиболее полезных изобретений человечества, так как топор так же часто используется человеком, и всегда был его верным спутником. Древние люди научились изготавливать топор из камня. Топор использовался и используется для защиты, добычи пищи, в повседневности для различных целей, иногда встречаются церемониальные и религиозные топоры...

Существует множество археологических находок, в том числе и топоров, которые трудно идентифицировать. Это связано с тем, что многие предметы могут находиться просто «не в том месте и не в то время». Например, археологическая находка по своим характеристикам может соответствовать совершенно идентичным европейским образцам в то время, как была найдена совершенно в другом регионе. Таким образом, возникают нестыковки, ошибки и даже легенды. На территории Украины, а также в Крыму, к примеру, встречается очень много различных археологических находок, трудно поддающиеся идентификации. Таких примеров очень много, но в данной статье мы расскажем о сагарисе – топоре скифском по происхождению.

Евгений ДОБРОВАНОВ

Александр ДОБРОВАНОВ

Иллюстрации предоставлены авторами



САГАРИС

Сагарис – скифский по происхождению (персидский, сакский) боевой топор. Сагарис упоминается в легенде о происхождении скифов, среди священных даров, которые упали с неба.

Несколько сагарисов было найдено археологами в захоронениях знатных скифов. Чаще всего эти топоры имели узкое лезвие, круглую проушину и четырехгранный, или круглый обух-молоток. Иногда они украшались изображениями, выполненными в зверином стиле.

Большую часть своей жизни скифы проводили в походах и сражениях. Это обстоятельство заставляло их постоянно совершенствовать свое оружие. Вооружение скифского воина состояло из копья, короткого меча (акинака), кинжала, боевого топора (сагариса), дротиков, лука с отравленными стрелами. Геродот, описывая саков-прямошапочников, сообщает, что «саки, они же скифы, имели на головах прямые остроконечные шапки, они носили анаксириды, имели местные луки, кинжалы и топоры-сагарии».

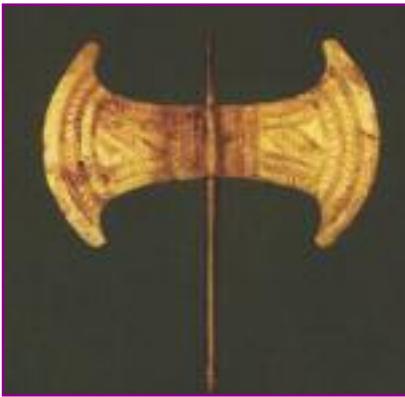
Позже топор также широко использовался на Ближнем Востоке зависимыми от персов государствами и непосредственно в персидской армии. Использование персами топора упоминается Геродотом в битве при Марафоне (от него гибнет Каллимах). Плутарх в жизнеописании Александра упоминает о том, что



Александр едва не был убит топором персом Спитридатом в битве при Гранике.

У сагариса была длинная тонкая ручка, вытянутое лезвие с тяжелым обухом изогнутой или заостренной формы. Они были весьма разнообразны, но это было легкое оружие, которое могло использоваться и конницей и пехотой. Быдучи достаточно легким, чтобы эффективно использоваться одной рукой, он был способен пробить металлический шлем или броню. Своим видом и применением сагарисы напоминают более поздние средневековые топорики-чеканы. Таким образом, сагарис – это легкое оружие, которое могло использоваться и конницей и пехотой. Видом и применением сагарисы напоминают более поздние средневековые топорики-чеканы.





ны, которые использовались кочевыми ираноязычными племенами скифо-сарматского происхождения.

В VIII-IX веках сагарисы получают распространение на западе, вплоть до Венгрии, Чехии и Румынии. От кочевников попали они и на Русь, где достигли значительного распространения (около 17% всех топоров до XIII века), откуда проникли в Центральную и Северную Европу. Скандинавские археологи пишут, что викинги, приезжая на Русь, именно здесь познакомились с чеканами и отчасти взяли их на вооружение.

Сагарис является топором скифским по происхождению, но в силу нами упомянутых исторических нестыковок, этот топор часто приписывают к другим народам, путают его с лябрисом, отождествляют с викингами и амазонками. Учитывая широкое распространение топора, можно сказать, что в каждом утверждении есть доля правды. Так, в некоторых источниках пишется, что главным оружием амазонок считался «сагарис» — скифское название топора с двойным лезвием, известного грекам как «пелектус» или «лабрис». Последний был распространен на острове Крит еще в бронзовом веке (в III тыс. до н. э.), символизируя женское начало. К слову, Минойс-

кая двойная секира — лабрис — ныне символ острова Крит. Помимо боевого топора, амазонки активно использовали луки со стрелами и небольшие копья — типичный «скифский набор». Они редко сражались пешими — ударную силу их армии составляла конница.

Другим интересным фактом и исторической путаницей является то, что в некоторых источниках пишется о сагарисах, как об однолезвийных топорах, в других же четко пишется, что это топор с двойным лезвием. Это является одной из причин по которой, видимо, сагарисы часто путают с лябрисами.

Лабрис (др.-греч.) — древнегреческий двусторонний боевой топор, считавшийся атрибутом Зевса. Лабрис был широко распространен в раннегреческой минойской цивилизации. При раскопках критских дворцов были обнаружены гигантские лабрисы, выше человеческого роста. Сугубая симметричность лабриса делает его мало пригодным в качестве боевого орудия и выдает его сакральное предназначение. В отличие от Ближнего Востока, носительницами минойских лабрисов были не боги и жрецы, а исключительно богини и их жрицы. Распространено воззрение, что этот самый священный из религиозных символов критской цивилизации использовался жрицами при жертвоприношениях быков. Кроме того, поверхностное сходство слов «лабрис» и «лабиринт» породило устойчивую ассоциацию двухстороннего топора с Кносским лабиринтом и с Минотавром. Американский археолог Мария Гимбутас видела в греческих лабрисах отголосок доиндоевропейского матриархального культа Великой Богини. С точки зрения Гимбутас и ее последователей, критский лабрис, повторяя форму бабочки, символизирует материнское начало. Этим объясняется популярность лабриса в викканских церемониях. На древнегреческих вазах обоюдоострый топор изображался как принадлежность Зевса-громовержца. В некоторых случаях изображения Зевсова топора сопровождаются зигзагообразными линиями, которые интерпретируются как схематичные изображения молний. На этом основании весьма вероятно, что для греков классического периода этот предмет символизировал молнию, повелителем которой и являлся Зевс. Слово «лабрис» впервые упоминается в греческой литературе Плутархом. В «Греческих вопросах» этот историк сообщает, что Геракл, умертвив амазонку Ипполиту, передал ее вооружение лидийской царице Омфале, потомки которой сохраняли его вплоть до киммерийского нашествия. После гибели царя Гигеса казна лидийских царей была разграблена карийцами, которые





воздвигли статую Зевса Лабрандского и поместили в его руку топорик Ипполиты. Эпитет «Лабрандский» Плутарх объяснял тем, что «лабрис» на лидийском наречии означает «секира».

Нами уже упоминалось, что грекам скифский сагарис был известен под названием лабрис. Об его использовании скифами пишет еще Геродот, а Аристарх Самофракийский два века спустя приписывает его использование и амазонкам. Хотя древние авторы не могли согласиться, было ли у этого оружия одно лезвие или два, со временем произошло отождествление боевой секиры скифов и амазонок с сакральным топором греков. Первым свидетельством этой путаницы, скорее всего, является приведенное выше известие Плутарха о происхождении кариийского лабриса от амазонки Ипполиты. К двадцатому веку ассоциация лабриса с амазонками стала настолько устойчивой, что лесбийские движения приняли лабрис в качестве одного из основных своих символов.

С другой стороны, греческий политик Иоаннис Метаксас был убежден в том, что лабрис являлся одним из первоначальных боевых атрибутов греческого воина, вследствие чего этому предмету отводилась значительная роль в символике и атрибутике греческих фашистов, которые находились у власти с

1936 по 1941 гг.

Из всего вышеперечисленного, учитывая широкое распространение сагариса, исторические путаницы, а также его заимствование и использование другими народами, по нашему мнению, можно сделать вывод, что существовали различные модификации данного топорика.

На фотографиях представлен интересный топор с двумя лезвиями. Его параметры следующие: вес 1594 г, ширина 280 мм, высота 155 мм, высота клина 120 мм, диаметр отверстия 33 мм. Топор изготовлен из железа, в хорошо сохранившемся состоянии, его лезвия до сих пор хищно заточены и готовы к сражению. Его внешний вид, размеры и характеристики указывают на то, что это боевой топор, которым удобно пользоваться как пешему, так и конному воину. При нанесении удара конным воином с высоты значительно увеличивается кинетическая энергия, и никакой противник после такого

удара не устоит. Этот топор является ярким представителем разновидностей топора-сагариса. Он был найден на территории современной Украины, и теперь конечно трудно точно сказать, какими именно кочевниками он был занесен в этот регион. Возможно, это были потомки скифо-сарматских племен...

Таким образом, сагарис – это один-или двухлезвийный боевой топор скифского происхождения. Видом и применением сагарисы напоминают более поздние средневековые топорики-чеканы, которые использовались кочевыми ираноязычными племенами скифо-сарматского происхождения. Историческая путаница заключается в неправильной ассоциации сагариса и лабриса греческими авторами. Греческие и критские топоры имели преимущественно сакральное значение, а топорик скифов был по-настоящему грозным боевым оружием.





Памяти Мастера

3 января 2013 года, на пятьдесят седьмом году жизни, скоропостижно скончался известный конструктор холодного оружия, клиновых изделий бытового назначения и специального снаряжения Игорь Александрович Скрылев. Он похоронен на Хованском кладбище, самом близком к дому, в котором он жил.

Игорь Александрович родился в Москве 7 сентября 1956 года. Учился в Московском высшем техническом училище им. Н.Э.Баумана. Получил там два высших образования с присвоением квалификации инженер-механик и инженер-электрик.

После окончания МВТУ работал в различных конструкторских бюро и НИИ. Занимался разработкой глубоководной техники, в том числе и обитаемых подводных аппаратов, аппаратов на воздушной подушке и специальных технических средств. Некоторые из этих изделий до сих пор исправно несут службу.

В современной России Игорь Скрылев с присущими ему профессионализмом и фантазией активно занимался клиновыми изделиями. Его интересы лежали в самом широком диапазоне. Он конструировал все: от примитивных перочинных ножиков до комплексов выживания для авиации, космонавтики и т.п.

Игорь Александрович являлся разработчиком ряда самых современных образцов холодного оружия и специального снаряжения, состоящего на вооружении силовых структур и используемых в боевых действиях.

Изделия, сконструированные Игорем Александровичем Скрылевым, производятся под маркой НОКС – «Ножи конструкции Скрылева».

Игорь Александрович с удовольствием делился своим опытом и знаниями в области вооружений, инженерных проблем. Он издал несколько книг на оружейную тематику и был постоянным автором журналов «Мастер-русь», «Оружие», «Клинок», «Калашников», «Магнум».

Игорь Александрович принимал участие во многих передачах на ТВ, в том числе и в прямых эфирах: на первом и втором телевизионных каналах, НТВ, РЕН-ТВ, ТВЦ, канале «Звезда».

Своим интеллектом, полемическим даром, Игорь Александрович пробудил у огромного числа людей интерес и любовь к ножам. Его полемическая фраза о том, что «нож – кусок заточенного железа» вызвала бурную полемику в средствах массовой информации, подтверждая его мысль о том, что конструирование ножей – высокое искусство.

Для многих людей по всему миру первыми в жизни ножами стали ножи конструкции Игоря Александровича Скрылева – такие как СМЕРШ, Птеродактиль, Мангуст и многие, многие другие.

Все мы – родственники, друзья, партнеры, коллеги, товарищи, соавторы Игоря Александровича Скрылева, скорбим о его безвременном уходе.

От имени друзей и партнеров – оргкомитет выставки

ПЕРЕДВИЖЕНИЕ, ПРЕОДОЛЕНИЕ ПРЕПЯТСТВИЙ И РУКОПАШНЫЙ БОЙ КАК ВОЕННО-ПРИКЛАДНЫЕ СРЕДСТВА ФИЗИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ

Боевые действия в современной войне требуют от военнослужащих всех родов войск высокой физической подготовленности. Успешно действовать в сложных условиях современного боя может только хорошо обученный, морально устойчивый, волевой и физически разносторонне развитый воин.

Для развития у военнослужащих физических качеств и военно-прикладных навыков, необходимых для успешных действий в бою, используются разнообразные средства физической подготовки. Наиболее ценными прикладными средствами являются передвижение, преодоление препятствий и рукопашный бой.

На занятиях по этому разделу физической подготовки проводится обучение способам передвижения на местности, приемам преодоления препятствий, метания гранат, рукопашного боя и тренировка в их выполнении в различных сочетаниях между собой и с другими действиями. Бег, перебежки, прыжки, переползание, соскаивание в траншею и выскакивание, посадка в автомобиль, танк и высадка из них, метание осколочных и противотанковых гранат, разнообразные приемы рукопашного боя представляют собой прежде всего способы действий бойца на поле боя. Овладение этими приемами повышает боевое мастерство военнослужащих, позволяет им сноровисто действовать в различных условиях и успешно выполнять свои задачи на учениях и в бою.

Бег, перебежки, переползание, преодоление препятствий, метание гранат и приемы рукопашного боя являются также ценными физическими упражнениями, оказывающими разностороннее воздействие на организм занимающихся.

Из приемов данного раздела следует выделить прежде всего бег. При методически правильно проводимой тренировке в беге развиваются наиболее важные для военнослужащих физические качества — скорость при передвижении по местности и выносливость. Ценным средством совершен-

РУКОПАШНЫЙ БОЙ

**РУКОВОДСТВО
ПО ПОДГОТОВКЕ
К РУКОПАШНОМУ БОЮ
ЧЕРВЛЕННОЙ АРМИИ**

Всесоюзное Издательство
Народного Комиссариата Обороны СССР
Москва — 1941

**Глава VI
Приемы боя
невооруженного с вооруженным**

57. Боец должен уметь не только защищаться от нападения вооруженного противника, но и обезоруживать его.

Для обезоруживания противника требуется находчивость, быстрота и внезапность действий, чтобы использовать даже мгновенное замешательство противника.

60. Обезоруживание нападающего с кинжалом (ножом) при ударе сверху.

В момент нанесения удара сделать шаг левой ногой к противнику и одновременно руками, сложенными в «вилку» (рис. 39), схватить ударяющую руку противника за запястье (рис. 40, а).

После захвата руки обезоружить противника выворачиванием кисти наружу или вовнутрь.

При выворачивании кисти наружу:



Рис. 39. Положение рук, сложенных в «вилку», для защиты от удара кинжалом (ножом) сверху

сразу после захвата руки ударить носком правой ноги между ног в голень впереди стоящей ноги. Одновременно с этим перехватить левой рукой кисть захваченной руки и, потянув ее к себе вниз, начать выворачивание кисти наружу (рис. 40, б).

Продолжая выворачивание кисти, прыжком на левой ноге повернуться к противнику, как показано на рис. 40, в, потянуть или дернуть руку влево вниз с одновременной подножкой под выставленную вперед ногу противника и обез-

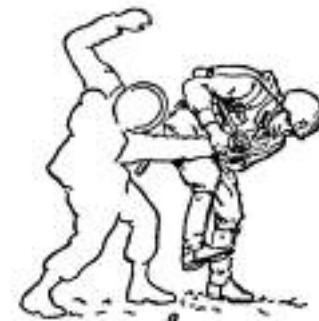
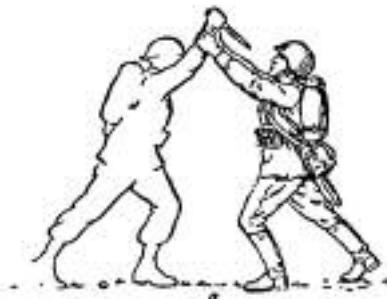


Рис. 40. Обезоруживание нападающего с кинжалом (ножом) при ударе сверху — выворачиванием кисти противника наружу;

а — момент захвата вооруженной руки противника;

б — выворачивание кисти наружу с одновременным ударом носком в голень;

в — продолжение выворачивания кисти наружу с одновременным рывком руки и подножкой под выставленную вперед ногу и обезоруживание противника



Рис. 41. Положение рук при захвате кисти противника для выворачивания наружу

заружить его.

Перехват левой рукой делать так, чтобы четыре ее пальца захватывали основание большого пальца, а большой палец нажимал на кисть с тыльной стороны (рис. 41).

При обучении никаких рывков руки или кисти не допускать, а удары ногой обозначать.

При выворачивании кисти вовнутрь: сразу после захвата руки противника, как указано на рис. 40, а потянуть ее или дернуть вправо вниз к себе под левое плечо. Одновременно с этим развернуть корпус вправо и вращать захваченную руку вовнутрь (рис. 42, а).

Продолжая выворачивание и подтягивание захваченной руки вовнутрь и к себе, левой рукой обхватить ее сверху и прижать вниз под плечо, а правой рукой перехватить за кисть этой же руки и приподнять ее кверху. Одновременно с этим продолжать выворачивание кисти до тех пор, пока локоть не будет повернут вперед кверху. Затем нажимом на

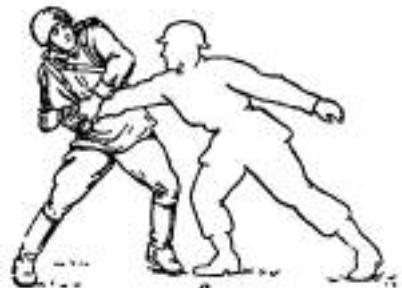
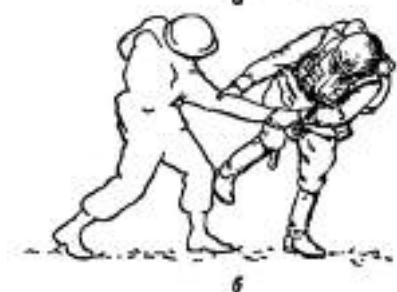
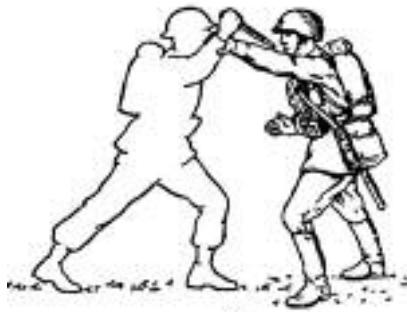


Рис. 42. Обезоруживание нападающего с кинжалом (ножом) при ударе сверху — выворачиванием кисти противника вовнутрь:

а — выворачивание кисти вовнутрь;

б — продолжение выворачивания кисти с захватом захваченной руки противника под плечо и обезоруживание



Рис. 44. Положение кисти и предплечья бойца во время выворачивания кисти противника наружу

ствования физической подготовки военнослужащих является и преодоление препятствий. Упражнения в преодолении препятствий, особенно безопорные и опорные прыжки, являются отличным средством развития скорости и ловкости. Выполнение упражнений в перелезаниях, в переноске груза, в посадке в макеты автомобиля, танка и в выскакиваниях из них требует значительного напряжения сил. Под влиянием этих упражнений у занимающихся развивается сила и способность быстро передвигаться и действовать с грузами.

Метание гранат по целям, нанесение уколов и ударов, применение защелт, захватов, бросков и приемов обезоруживания облегчают выработку точности и согласованности движений, а потому способствуют приобретению умения действовать точно и быстро в разнообразной обстановке.

Одной из характерных особенностей занятий по передвижению, преодолению препятствий и рукопашному бою является комплексное выполнение различных по своему характеру приемов и действий. На каждом занятии проводится комплексная тренировка, которая состоит в скоростном передвижении по полосе с преодолением препятствий, переноской груза, метанием гранат по целям и с нанесением уколов и ударов по чучелам. В процессе таких тренировок развиваются одновременно все основные физические качества — скорость, сила, ловкость, выносливость — и вырабатывается способность быстро переключаться с одних напряженных действий на другие.

Комплексные тренировочные упражнения характеризуются постоянным усложнением обстановки и быстрыми ее изменениями. Особенность быстро и неожиданно для обучаемого изменяется обстановка при тренировке в выполнении приемов рукопашного боя, где широко применяются внезапное нападение партнера с тренировочной палкой или макетом оружия, обезоруживание «противника», простейшие формы единоборства в парах и другие тренировочные упражнения типа учебных схваток. Такие упражнения, связанные с быстрыми реакциями на действия «противника», развивают находчивость, инициативность, решительность, смелость и другие качества, необходимые для умелых действий в сложной обстановке.

Таким образом, обучение передвижению, преодолению препятствий и рукопашному бою и соответствующая тренировка являются ценностными средствами разносторонней физической подготовки военнослужащих и выработки у них качеств и навыков, необходимых для успешных действий в бою.



Рис. 45. Обезоруживание нападающего с кинжалом (ножом) при ударе слева (наотмашь) — выворачиванием кисти противника вовнутрь:

а — захват вооруженной руки противника;

б — выворачивание кисти вовнутрь с прижиманием руки противника к своему телу;

в — положение после перехвата рук и зажима захваченной руки противника под плечо и обезоруживание

Макеты оружия

Деревянные макеты карабинов с мягким наконечником служат для изучения приемов обезоруживания и проведения учебных схваток.

Макеты делаются из твердых пород древесины. Для изготовления мягких наконечников используются резиновые или теннисные мячи. Такие мячи обвертываются фланеллю, кусками палаточной ткани или старого обмундирования и прикрепляются к концу макета тесьмой, шнуром или изолационной лентой. При отсутствии теннисных мячей мягкие наконечники могут изготавливаться из двух полос резины, прикрепленных

кинжал (нож) в сторону, вывернуть кисть противника наружу и обезоружить его. Одновременно с этим правой ногой ударить по колену выставленной вперед ноги противника (рис. 43 и 44).

62. Обезоруживание нападающего с кинжалом (ножом) при ударе слева (наотмашь). В момент нанесения удара сделать шаг левой ногой вперед влево к противнику. Одновременно с поворотом корпуса вправо правую руку, слегка согнутую в локте, подставить предплечьем под ударающую руку противника и захватить ее у кисти, а левой рукой — выше локтя (рис. 45, а).

После захвата потянуть или дернуть руку противника вправо вниз к себе и, выворачивая ее вовнутрь, подтянуть к себе вплотную, нажав на локоть противника сгиба (рис. 45, б). Затем правой рукой перехватить руку противника за кисть снизу и, приподнимая ее кверху и поджимая руку противника под свое плечо, продолжать выворачивание кисти вовнутрь, пока локоть этой руки не будет повернут вперед кверху. Нажимом на тыльную сторону кисти обезоружить противника (рис. 45, в).

63. Обезоруживание нападающего с кинжалом (ножом) при ударе снизу. В момент нанесения удара сделать шаг левой ногой вперед влево и схватить руками, сложенными в «вилку», ударающую руку противника за запястье, левой рукой ближе к кисти (рис. 46, а).

После этого немедленно ударить правой ногой в голень выставленной вперед ноги противника и одновременно отвести захваченную руку влево и вверх, выворачивая при этом ее вовнутрь (рис. 46, б).

Продолжая выворачивание, приподнять руку кверху и шагнуть правой ногой вперед под руку противника с поворотом налево кругом (рис. 46, в). Затем убрать левую ногу назад и, вывернув руку противника за его спину, моментально обезоружить, не давая ему развернуться влево (рис. 46, г).

При обучении производить прием осторожно.

Приводится по книге: «Руководство по подготовке к рукопашному бою Красной армии», Вениздат НКО СССР, 1941 г.

Рис. 46. Обезоруживание нападающего с кинжалом (ножом) при ударе снизу — выворачиванием кисти противника вовнутрь и за его спину:

а — захват вооруженной руки противника;

б — выворачивание кисти вов-



нутрь с одновременным ударом носком в голень;

в — продолжение выворачивания кисти вовнутрь с шагом под руку противника и поворотом налево кругом;

г — выворачивание захваченной руки противника за его спину

Для изготовления макета автомата вначале заготавливается деревянная болванка, размерами и формой соответствующая автомату. Затем из металлической трубы заготавливается ствол, который при помощи скоб крепится к деревянной болванке. Для скрепления ствола с болванкой и придания прочности всему макету из листового железа изготавливаются специальные обвертки. Такая обвертка сгибается вдоль по средней линии, накладывается на ствол и соответствующие деревянные части, а затем скрепляется при помощи заклепок. После этого к концевой части ствола прикрепляется штык, заготовленный из полосового железа.

крестообразно к стволу макета.

Макеты ножей делаются из древесины по размерам и форме армейского ножа. Конец ножа не должен быть заостренным. Для предотвращения ушибов при парных тренировочных упражнениях в приемах нападения, защиты и обезоруживания могут применяться макеты с укороченным лезвием, на которое надевается чехол, сшитый из двух полос резины.

Макеты пистолетов служат для изучения приемов обезоруживания «противника», вооруженного пистолетом. Изготавливаются они из досок толщиной 3-4 см по форме и размерам состоящих на вооружении пистолетов.

ЛУК И СТРЕЛА

Франтишек ГАДАШ, Иржи ВИСКОЧИЛ

Сокращенный перевод с чешского
А. К. КОШЕЛЕВА

ГЛАВА I

В этой книге мы расскажем обо всем, что относится к азбуке стрельбы из лука. Одновременно мы будем стремиться дать в руки тем, кто уже давно занимается лучным спортом, книгу, отвечающую на многие теоретические и практические вопросы. Однако мы, конечно, сознаем, что не сможем ответить на все вопросы, интересующие лучников. Теоретические статьи, посвященные стрельбе из лука, появились в течение последних десятилетий в таком количестве, что нам трудно поспеть за новейшими исследованиями, которые были проведены, особенно в области физической сущности лучного спорта.

Вместе с большим распространением лучного спорта, особенно в период Второй мировой войны и после нее, рос интерес к нему со стороны как практиков, так и теоретиков. Мы высказываем горячее пожелание, чтобы наша работа вызвала живой отклик исследователей теории стрельбы из лука и способствовала пополнению рядов лучников.

Чтобы наша азбука начиналась действительно с азов, открываем ее описанием главного снаряжения и устройства лука.

ОПИСАНИЕ ПРЯМОГО ЛУКА

Рукоятка располагается почти посе-

редине лука так, что ее поперечная ось проходит на 1,5-3 см ниже поперечной оси лука (рис. 1). Рукоятки деревянных луков, как правило, имеют в разрезе овальную форму, а стальных – круглую. Изготовленные из дерева (для самых дешевых луков) обтягиваются кожей, легко впитывающей пот, или обертываются мягкой тесьмой.

Стрелки часто сами подгоняют их форму для своей левой, реже правой, руки (так называемые ортопедические рукоятки).

Верхнее и нижнее плечо. Если мы вытянем лук перед собой перпендикулярно земле, то плечо, направленное вверх, будет верхним, а направленное вниз – нижним.

Зарубки для тетивы. На конце верхнего плеча находится верхняя зарубка для петли тетивы. Завязка тетивы располагается в нижней зарубке на конце нижнего плеча.

Направляющий выступ – небольшая площадка, на которую кладется стрела. Он обычно делается как часть рукоятки. Выступ должен быть не шире 6-8 мм и без граней. У лучника, стреляющего правой рукой, он находится с левой стороны, у луков, предназначенных для левши, – с правой.

Внутренняя сторона лука – это та его часть, которую мы видим, когда при

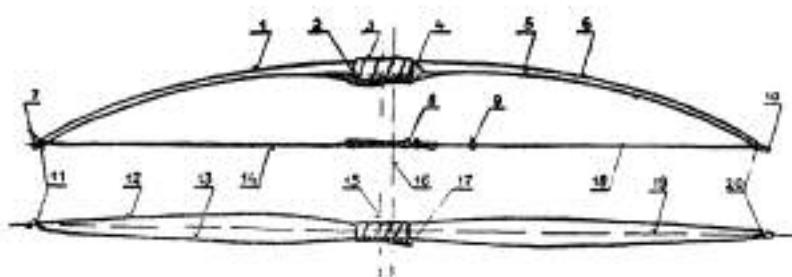


Рис. 1. Лук прямой:

- 1 – нижнее плечо;
- 2 – корень нижнего плеча;
- 3 – рукоятка;
- 4 – корень верхнего плеча;
- 5 – верхнее плечо;
- 6 – внешняя сторона лука (спина);
- 7 – нижний конец лука;
- 8 – обмотка тетивы с гнездом для стрелы;
- 9 – вспомогательный значок;
- 10 – верхний конец лука;
- 11 – нижняя зарубка;
- 12 – правая сторона лука;
- 13 – левая сторона лука;
- 14 – тетива;
- 15 – ось рукоятки;
- 16 – поперечная ось лука;
- 17 – направляющий выступ;
- 18 – внутренняя сторона лука;
- 19 – продольная ось лука;
- 20 – верхняя зарубка

Стрельба из лука является прекрасным средством физического развития. Она доступна всем, независимо от возраста и пола, не требует строительства специальных тиротов и стрельбищ и может проводиться на любом стадионе или спортивной площадке.

В некоторых европейских странах (Польша, Чехословакия, Швеция, Финляндия и др.), а также в Америке, Австралии и Японии спортивная стрельба из лука культивируется уже много лет. Для лучшего общего руководства и координации действий стрелки из лука создали свою международную спортивную организацию – федерацию стрельбы из лука (ФИТА). На ее конгрессах утверждаются единые правила соревнований, рекорды, а также программы розыгрыша первенства мира по стрельбе.

Стрельба из лука культивируется также в Российской Федерации: в Бурятии, в Тувинской автономной области, в Иркутской и Читинской областях, в горных районах Грузии, где она является национальным видом спорта.

Стрельба из лука признана Международным олимпийским комитетом олимпийским видом спорта.

Стрельбе держим лук перед собой.

Внешняя сторона лука – это та часть, которая в момент стрельбы обращена в сторону мишени. Ее называют также спиной лука.

Правая и левая стороны лука. Если мы держим подготовленный к стрельбе лук перед собой, то справа будет правая его сторона, а слева – левая.

Продольная ось лука проходит от одного его конца до другого. Плоскость, пересекаемая продольной осью по направлению стрельбы, обычно делит его на две равные части. Неравные части получаются у центральных луков, рукоятка которых смещена в сторону от центра.

Поперечная ось лука проходит через его центр по направлению стрельбы и одинаково удалена от обоих концов лука.

ФОРМЫ ЛУКОВ

За многие тысячелетия лучники различных частей света и разных народов создали много видов и типов луков. Некоторые из них вообще не сохранились, образцы их дошли до нас только в неточных художественных зарисовках, где часто форма лука приспособлена к общей композиции изображаемого явления.

Для спортивной и охотничьей

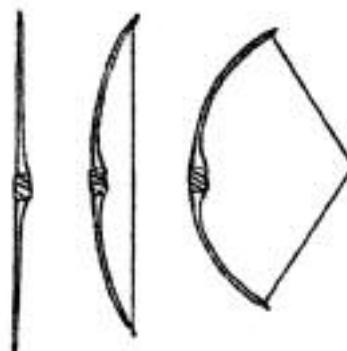


Рис. 2. Лук прямой

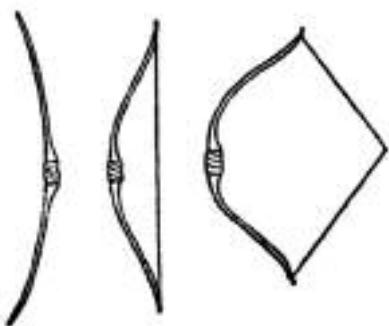


Рис. 3. Лук изогнутый открытый

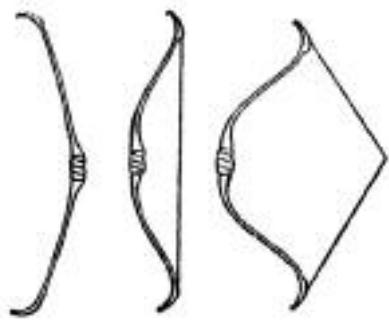


Рис. 4. Лук изогнутый сжатый

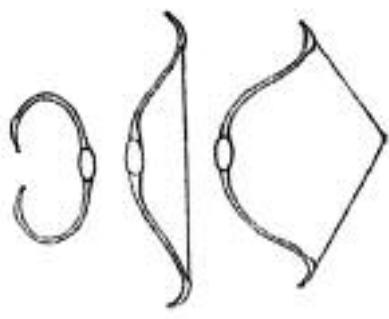


Рис. 5. Лук изогнутый закрытый

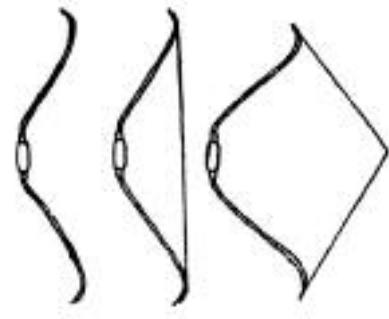


Рис. 6. Лук глубокий

стрельбы до сих пор употребляются четыре основных типа луков, а именно: прямой (рис. 2), изогнутый открытый (рис. 3), изогнутый сжатый (рис. 4) и изогнутый закрытый (рис. 5), глубокий (рис. 6). Каждый лук на рисунке изображен без тетивы, с надетой тетивой и натянутым.

Как видим, отдельные типы луков, будучи натянутыми, ничем особенно не отличаются друг от друга: их плечи всегда образуют плавную дугу, пока лучник готовит оружие к стрельбе. Чтобы хорошо понять описание отдельных видов лука, уясним себе некоторые термины, которые чаще всего употребляются при их характеристике.

Сопротивление, которое оказывает лук при натягивании, мы называем силой лука, или натяжением. Таким образом, сильным считается лук, обладающий большим натяжением. Сопротивление лука может быть измерено.

Мощностью называется способность лука выбрасывать стрелы на возможно большее расстояние.

Характеристическая кривая мощности — теоретический показатель, по которому оцениваются все виды луков. Практический показатель — дальность стрельбы лука.

Лук прямой. Является самым древним, самым распространенным и самым простым. Изготавливается он обычно из дерева. У нас для этой цели используют ясень, реже тисс, который в наших местах очень дорог. Если лук сделан из недоброкачественного материала, то он скоро утратит упругость, мощность его снизится, скорость полета стрелы уменьшится.

Прямой лук — основной тип, с которым мы дальше будем сравнивать остальные луки. Он не обладает никакими исключительными особенностями и является самым удобным для начинающих.

Лук изогнутый открытый. Так называется лук, плечи которого при натяжении тетивы изгибаются в направлении, противоположном их естественному изгибу. Стоит только слегка натянуть тетиву, как сразу же можно почувствовать более сильное сопротивление, чем при натяжении прямого лука. Следовательно, луки этого типа по сравнению с прямыми являются более мощными. Характеристическая кривая мощности их приближается к прямой линии. Однако изогнутый открытый лук имеет одну неприятную особенность: после выстрела он дергает руку, держащую его. Лучники в этих случаях говорят, что лук «толкает». Отдача особенно сильна у луков, изготовленных из стали. Изогнутый лук больше подходит опытным стрелкам, которые могут справиться с этой его особенностью.

Лук изогнутый сжатый и закрытый. Отличительные черты этого лука — изогнутые концы плечей, которые препятствуют нежелательному распределению сил, способствующих отдаче при выст-

реле, а также более высокая, чем у предыдущего типа, начальная скорость полета стрелы. Вибрация лука после выстрела равномернее, спокойнее и меньше.

Объясним, почему этот тип оружия посылает стрелу с большей скоростью. Представим себе, что на концах плеч изогнутого открытого лука прикреплены два кружка диаметром 13 см, по окружности которых проходит тетива. Натянутая тетива после выстрела стремится как можно быстрее занять свое естествен-

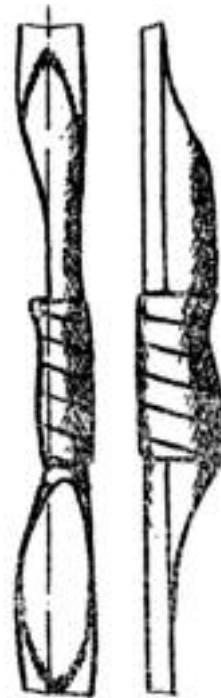


Рис. 7. Лук центральный, вид спереди и сбоку

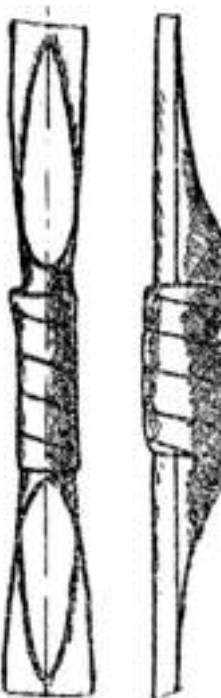


Рис. 8. Лук периферийный, вид спереди и сбоку

ное положение наикратчайшей прямой, соединяющей оба конца плеч. В момент выстрела тетива, несущая стрелу, летит вперед, двигаясь под влиянием не только силы своего собственного натяжения, но и той, которая при натяжении тетивы пошла на часть окружностей кружков.

Теперь загнем плечи так, чтобы изгиб их соответствовал примерно четверти кружков. Таким образом, у лука с надетой тетивой последняя в спокойном состоянии лежит на сегментах. При натяжении тетивы выходит из гнезда на сегменте и изогнутые концы плечей выпрямляются. В момент выстрела увеличению скорости полета стрелы способствует не только освобождающаяся сила плечей лука и упругость тетивы, но также и сила, которая одновременно укорачивает тетиву, натягивая ее на сегменты, возвращающиеся в свое первоначальное положение. Одновременное натяжение и сокращение тетивы создает больше энергии, чем простое натяжение, что бывает в луках без сегментов. Эта энергия передается стреле, начальная скорость которой влияет как на прямолинейность, так и на дальность полета стрелы.

Следует остановиться еще на одном интересном явлении. Рассеивание при стрельбе из лука без изогнутых плечей примерно во всех направлениях по кругу равномерное. Стрельба же из лука с изогнутыми плечами дает меньшее рассеивание по высоте, потому что большая скорость стрел способствует более точной стрельбе.

Повышение начальной скорости стрелы с помощью сегментов привело к тому, что почти все современные луки, главным образом глубокие, а иногда и прямые, изготавливаются с изогнутыми концами плечей. Большая скорость полета стрелы, естественно, увеличивает точность выстрела и при охотничьей стрельбе сообщает стрелам большую убойность.

Лук глубокий. В современном лучном спорте снова стали пользоваться глубоким луком, отличительной особенностью которого является натяжение тетивы без особых усилий. Этот лук очень чувствителен и подходит только опытным стрелкам. Отрицательные качества изогнутого лука у данного типа отсутствуют.

Описанные пять типов луков исчерпывают широко употребляемые виды, отличающиеся друг от друга формой плечей. Кроме того, мы разделяем луки на две основные группы, различающиеся формой рукояток и расположением направляющего выступа. Луки, которые имеют несимметричные рукоятки и направляющие выступы которых расположены на продольной оси лука, мы называем луками, стреляющими центром. Или центральными (рис. 7).

Луки с симметричными рукоятками и направляющим выступом, расположенным вне продольной оси лука, мы

называем периферийными (рис. 8). Последняя группа луков преобладает. При изготовлении центральных луков приходится уменьшать диаметр его рукоятки, что не желательно. Кроме того, преимущества центральных луков не столь велики, чтобы можно было оправдать те конструктивные изменения деталей, которые должны быть произведены.

По типам луков, описанных нами, можно с первого взгляда определить группу луков, к которой относится любой вид современного оружия, и заранее оценить его качества. Но не только форма определяет его качества.

С каждым годом мы все более убеждаемся, что решающим в определении мощности лука является материал из которого он изготовлен, что качества этого материала влияют на скорость полета стрелы и точность стрельбы. Теперь на спортивных состязаниях классический деревянный лук встречается очень редко, так как стрелки освоили луки стальные, дюралюминиевые или из новых синтетических материалов. Но мы вновь подчеркиваем, что новички должны брать в руки только деревянный прямой лук. Остальные виды для них бесполезны. Поэтому мы сосредоточим свое внимание на более подробном описании деревянного прямого лука.

ВЫБОР ЛУКА

Еще не так давно у спортсменов, желающих приобрести лук и стрелы, было две возможности: купить лук, привезенный из Америки, Англии, Швеции, или сделать его самому по инструкции и чертежам. После Второй мировой войны, когда стрельба из лука стала у нас очень популярной, производство их на национальных предприятиях и в обществах начало расти и совершенствоваться. Теперь мы можем с радостью отметить, что нет таких претензий со стороны любителей лучного спорта, которые не были бы удовлетворены отличным качеством нашей продукции, могущей выдержать любое сравнение с заграничными образцами, имеющими многолетнюю историю.

Большинство прямых луков у нас делается из ясеня. Это благородное дерево, используемое для изготовления большинства гимнастических снарядов и спортивного инвентаря, благодаря своим качествам оказалось наряду с тиссом самым подходящим материалом для выделки луков. Здесь, конечно, не место описывать все его свойства и качества. Поэтому укажем только на некоторые из них.

Дерево, из которого делается лук, должно иметь определенную частоту возрастных колец. Например, у ясеня пять колец на 1 см. Поскольку луки покрывают исключительно прозрачным лаком, мы всегда имеем возможность убедиться в качестве материала, из которого

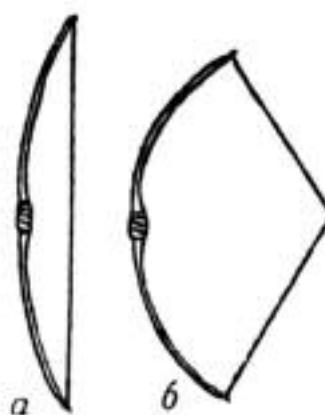


Рис. 9:
а – лук с надетой тетивой;
б – лук с натянутой тетивой

сделано предлагаемое нам оружие. Возможно, в некоторых магазинах появится и тиссовой лук, для него желательна большая частота колец – 8-10 на 1 см.

Но густота возрастных колец не является единственным критерием при выборе лука. На ясеневом луке не должно быть сучков, особенно на внешней стороне. Не следует делать луки из тронутого гнилью дерева. Большое значение имеет также обработка и отделка лука. Оружие, сделанное из прекрасного материала, может еще не отвечать предъявляемым требованиям.

Итак, продолжим осмотр. Поверхность лука должна быть абсолютно гладкой, без трещин и неровностей; слой лака, достаточной толщины и не имеющий повреждений, должен иметь зеркальный блеск. Лак защищает, дерево от вредного действия влаги, которая наряду с нашей собственной невнимательностью является самым большим врагом оружия.

Следующее испытание – проверка лука на изгиб. Попросим продавца надеть тетиву, а затем медленно натянуть и также медленно отпустить ее (рис. 9). При этом нужно следить за плечами лука, изгиб которых должен быть ровным. Плечи у основания изгибаются очень мало, а концы имеют значительный прогиб.

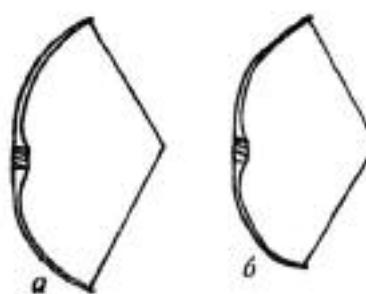


Рис. 10:
а – нижнее плечо чрезмерно изогнуто;
б – изгиб плечей с дефектом

Для хорошего лука существенно следующее: ровный изгиб не должен нигде нарушаться резким изломом, ибо такой лук долго нам не прослужит. У многих луков мы увидим, что одно плечо более изогнуто, чем другое. Это не страшно, нижнее плечо обычно выгибается сильнее. Но различие в изгибе плечей не должно быть слишком велико (рис. 10).

Затем проверим рукоятку лука, которая должна быть обтянута кожей или какой-либо другой материей, легче впитывающей пот. Для обтягивания рукояток также употребляют пенопласт или пробку. Далее посмотрим, подходит ли лук к руке, хорошо ли ложится в ладонь, а потом купим тетиву и набор стрел. На особенностях этого снаряжения мы остановимся ниже.

Ну, а теперь сразу же побежим на стрельбище? К сожалению, это делается не так быстро. Мы должны еще многое узнать, прежде чем начнем практиковаться в стрельбе, а не то выбьем дома окно или раним какое-нибудь живое существо, растеряем стрелы, которые, к нашему удивлению, будут летать совсем не в том направлении, как мы себе представляем, или же вдруг сломаем одно из плечей лука, потому что невнимательно наблюдали за продавцом, когда он надевал тетиву в вырезы лука. Поэтому давайте отложим купленный лук и стрелы и снова углубимся в чтение этой книги.

ГЛАВА II СИЛА ЛУКА

Мы уже знаем, что сопротивление, которое оказывает лук при натяжении, называется его силой. Чем больше сопротивление плечей, тем большую силу мы должны приложить, чтобы натянуть тетиву и приготовить лук к выстрелу. Конечно, нужно следить за тем, чтобы не перетянуть тетиву; в противном случае можно сломать плечо лука.

Величина силы лука обозначена мастером на поверхности основания нижнего или верхнего плеча у самой рукоятки. Лук при натяжении подобен пружине, выдерживающей только определенную нагрузку. Каждый лук рассчитан на определенное натяжение.

Поэтому мы увидим на луке два цифровых обозначения:

1) силу лука в килограммах, необходимую для нормального натяжения, и

2) расстояние в сантиметрах, на которое мы можем оттягивать лук, не опасаясь сломать одно из его плеч.

Например, числа 14-70 означают, что нормальное натяжение равно 70 см и для него необходима сила 14 кг. Мы выбрали данные цифры не случайно, ибо это самая большая сила лука, который мы купим себе для начала. Сперва нам покажется очень легко натянуть тетиву один или два раза. После десяти раз это сделать значительно труднее. В таком состоянии мы будем находиться до тех пор,

пока не привыкнем выстреливать во второй половине дня тридцать серий стрел (каждая серия — три стрелы) и не чувствовать усталости мышц не только рук, но и всего тела. Кроме того, стрелки сами должны ходить за стрелами, а тридцать прогулок по 40 м туда и обратно составляют свыше 2 км.

Некоторые луки иностранного производства определены в английских фунтах и дюймах. Пересчет на наши единицы очень прост: фунт — 0,51 кг, а дюйм — 25,4 мм. Разумеется, второе число, обозначенное на луке, показывает наибольшую длину стрелы, которую мы можем применять на нашем луке. Длина стрелы помогает нам определять постоянство и правильность натяжения.

КОЕ-ЧТО О МАТЕРИАЛЕ

Дерево является классическим материалом для луков но при современном производстве их используются чаще всего качественные стали, известные металлы и различные новые материалы.

При изготовлении стальных луков применяют не цельные стальные полосы, а сплющенные бесшовные трубы. Стальные луки изготавливаются главным образом в Западной Европе и привлекают внимание покупателей величиной силы и натяжения. Главное их преимущество состоит в том, что они складные. Пробковая рукоятка прочно соединена с нижним плечом. Верхнее плечо можно вытащить из стальной трубы, которая проходит через рукоятку и прочно укреплена в нижнем плече. Лук складывается в футляр. Оружие для женщин имеет длину 160 см, мужчины применяют еще более крупные луки — около 170 см. В большинстве случаев это прямые луки, похожие на основной тип. В последнее время шведы стали делать глубокие луки из стали.

Очень распространены дюралюминиевые луки. Промышленность в этом отношении уже достигла прекрасных результатов, а луки оправдали себя на всех стрельбищах. Для их изготовления употребляется вальцованный материал, несколько иного строения, чем дюралюминий обычного типа. Плечи таких луков имеют трехгранный форму, у корня около 30 мм ширины, на конце суживаются до 6 мм. Толщина плечей остается одинаковой, около 6-7 мм. В продажу поступают луки различных размеров, силы и натяжения, цельные складные, с металлическими или деревянными рукоятками.

Однако наибольшую сенсацию вызвало применение новых материалов для изготовления луков. Составные клееные луки из новых материалов показали невиданные до сих пор результаты. Остов такого лука деревянный. С внешней и внутренней стороны он покрыт несколькими слоями смеси стеклянных волокон и искусственной смолы. Такие луки отличаются высокой прочностью, их

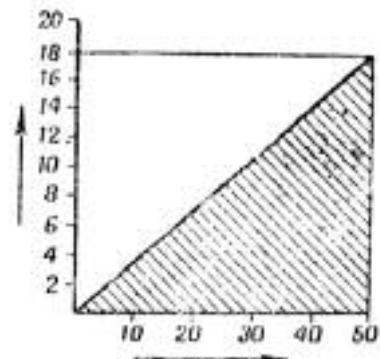


Рис. 11. Графическое изображение возрастания силы лука при натяжении

спортивные показатели не снижаются даже после полумиллиона непрерывных натяжений. Дальность стрельбы (дострел) такого лука в пять раз выше, чем у аналогичного по силе стального.

Оружие из новых материалов чаще всего имеет форму изогнутого скатого лука, но некоторые мастера делают для продажи также глубокие луки. Интересно, что изготовление составных клееных луков из новых материалов производится пока исключительно вручную.

ОПРЕДЕЛЕНИЕ МОЩНОСТИ

Практика показала, что два равных по силе лука показывают разные результаты, хотя при стрельбе пользуются не только одинаковыми стрелами, но и одинаковой тетивой, а испытания проводят при одинаковых метеорологических условиях. Стрелы не долетают до определенного места, хотя и выстреливаются под одним и тем же углом.

Лук, имеющий большую дальность стрельбы, более результативен. Дальность стрельбы зависит от скорости, с которой стрела отделяется от тетивы. Конечно, существуют и другие причины, от которых зависит результат выстрела, но начальная скорость является самым главным фактором. Поэтому остановимся на свойствах лука, влияющих на начальную скорость.

Предположим, что сила натяжения лука равномерно разложена таким образом, что при полном натяжении сила лука оптимальна и равномерно падает с момента отпускания тетивы до нуля в момент, когда тетива уже не толкает стрелу и последняя летит по воздуху. Графическое изображение роста силы лука при натяжении мы видим на рис. 11.

Энергия, развитая в натянутом луке, соответствует площади заштрихованного треугольника и определяется по формуле: работа равна половине произведения силы на путь.

Но в действительности по этой формуле мы не можем высчитывать накопленную энергию лука. К ней приближаются по своим показателям только самые совершенные экземпляры.

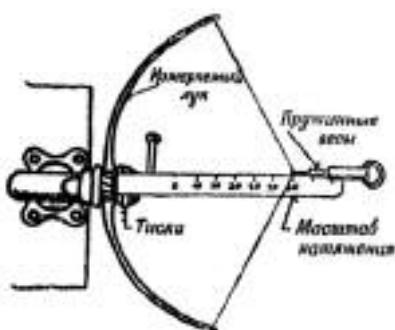


Рис. 12. Измерение накопленной энергии с помощью пружинных весов

Наш лук будет иметь другие качества. Энергию, накопленную им, мы определяем измерением (рис. 12). Лук с натянутой тетивой укрепляем в тиски и перпендикулярно тетиве помещаем деревянную линейку, на которой обозначаем границу длины натяжения, отмеченной на луке. Измерение начинается от внутренней стороны рукоятки лука. Нулем обозначаем точку, в которой надетая тетива пересекает деревянную линейку. На середину тетивы, в то место, где кладется стрела, подвешиваем обычные пружинные весы, свободно натягиваем тетиву за кольцо весов до границы натяжения и записываем полученные величины:

Натяжение, см	Сила, кг
5	1
10	1
15	1
20	2
25	3
30	4
35	6
40	8
45	10
50	16

Установленные величины заносим на график и отдельные его точки соединяем кривой (рис. 13). Энергия лука выражена величиной площади, получаемой после проведения характеристической кривой мощности лука. Величину площади определяем простым способом. Делим ее на квадраты, по числу которых после перевода их в определенный масштаб определяем величину на-

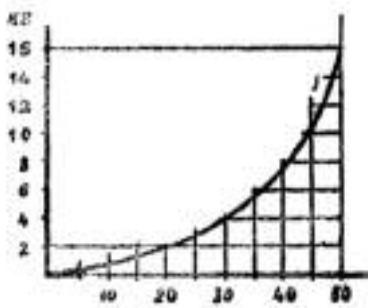


Рис. 13. Кривая возрастания величин

копленной энергии E.

Но, чтобы установить качество лука, следует знать силу действия оружия. Она вычисляется в процентах по формуле:

$$\text{сила действия} = \frac{E \cdot 2}{\text{см} \cdot \text{кг}} \cdot 100$$

Величина E представляет накопленную энергию натянутого лука, силу лука в кг при максимальном натяжении и величину натяжения в см. Формула ясно показывает, что важнейшим показателем качества лука является не конечная сила в килограммах при максимальном натяжении, а вид характеристической кривой и силы действия лука.

Чтобы яснее показать этот расчет, сравним два равных по силе лука. Оба имеют одинаковые показатели 16-70; это означает, что нужно приложить силу 16 кг для натяжения тетивы на 55 см от ее естественного положения. Удаленность надетой тетивы от внутренней стороны рукоятки равна 15 см. Определим уже известным нам способом энергию луков и их характеристические кривые мощности занесем в один и тот же график (рис. 14). Опять-таки разделим площадь на квадраты и подсчитаем, сколько их помещается на площади, ограниченной характеристическими кривыми луков. Первый лук занял 22 квадрата, второй — 39. Поскольку один квадрат равен 2x5 см, т.е. 10 кгсм, то энергия первого лука составляет 22 кгx10 см, т.е. 220 кгсм, энергия второго лука 39x10 кг на см, т.е. 390 кгсм.

Следовательно, сила действия первого лука составляет:

$$\frac{220 \cdot 2}{16 \cdot 55} \cdot 100 = 50\%$$

второго лука

$$\frac{390 \cdot 2}{16 \cdot 55} \cdot 100 = 88,6\%$$

Ясно, что сила действия второго лука значительно больше, чем первого, хотя сила, необходимая для натяжения того и другого, одна и та же и сами луки на первый взгляд абсолютно одинаковые.

Сравнивая луки различной силы действия, но с одинаковой длиной натяжения (рис. 15), мы столкнемся с любопытными явлениями. Первый лук имеет силу 18 кг, второй — только 12 кг. Энергия первого лука устанавливается по характеристической кривой и определяется по формуле $E=20x10$ кгсм, т.е. 200 кгсм, в то время как второй лук, который при одинаковой длине натяжения, имея силу всего 12 кг, обладает энергией $25x10=250$ кгсм.

Сила действия первого лука равна:

$$\frac{200 \cdot 2}{18 \cdot 50} \cdot 100 = 44,4\%$$

Сила действия второго:

$$\frac{200 \cdot 2}{12 \cdot 50} \cdot 100 = 83,3\%$$

Ясно, что первый лук значительно уступает второму, несмотря на то, что в последней фазе натяжения он сильнее на 6 кг. Второй лук более высокого качества, и его результаты будут выше.

И, наконец, познакомим вас с результатами ряда опытов и измерений, которые мы провели над четырьмя луками, сила которых при одинаковой длине натяжения была равной. Первый лук был деревянный, второй стальной, третий — дюралюминиевый, а четвертый — из новых пластических материалов. Опыты и измерения и показали, что лучшими луками являются те, характеристическая кривая мощности которых приближается к прямой, как, например, у лука из пластических материалов. Сила действия деревянных луков не превысила 60%.

Как видно из рис. 16, разница велика, хотя речь идет об оружии, имеющем одинаковые коэффициенты. При опытах в одних и тех же метеорологических условиях и под абсолютно одинаковым углом выпускания стрел была определена дальность стрельбы упомянутых луков. Результаты подтвердили теоретические расчеты. Лук из пластических материалов выбросил стрелу на самое дальнее расстояние, а деревянный — только на 130 м.

Надеемся, что вас не утомила небольшая порция математики и физики. Изложенное в данном разделе подтверждает старое правило, что грубая сила — это далеко не все.

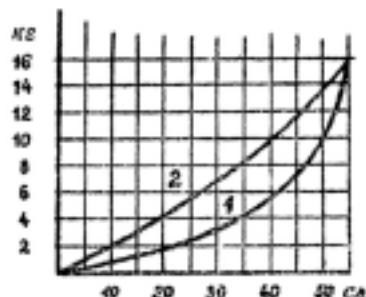


Рис. 14. Характеристика двух луков

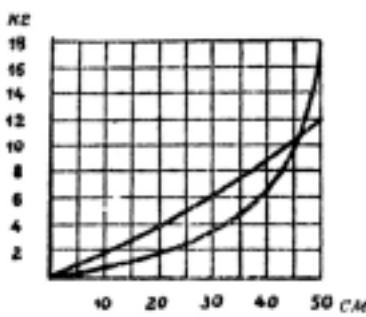


Рис. 15. Кривые двух луков различной силы, но одного и того же натяжения

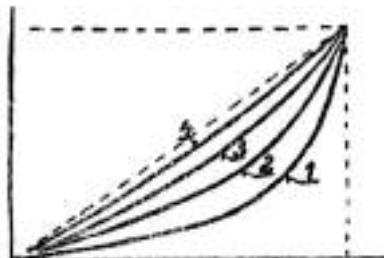


Рис. 16. Характеристические кривые четырех луков, изготовленных из различных материалов

ОТДЕЛКА ЛУКА

Так же как лыжник обрабатывает скользящую поверхность лыж и ухаживает за ними, а теннисист подгоняет ручку ракетки, чтобы крепче держать ее в руках, лучник должен приспособить для себя свой лук, который изготовлен без учета индивидуальных потребностей.

Отделка обычно начинается с подгонки рукоятки. Фабрики выпускают луки только с двумя видами рукояток: тонкими — предназначенными для женщин и более толстыми — для мужчин. Как правило, они обтянуты мягкой кожей, часто перфорированной, чтобы улучшить впитывание влаги. Но встречаются луки с деревянной рукояткой, покрытой только лаком, которую лучник сам обертыывает мягкой тесьмой или обклеивает пробкой, подгоняя рукоятку для левой (реже правой) руки. Рекомендуем стрелкам, которые держат рукоятку лука указательным и большим пальцами, вложить под обертку рукоятки прокладку из войлока или кусок пенопласта. Но перед этим следует осторожно обточить рукоятку, как это показано на рис. 17. Обработку рекомендуется делать полукруглым напильником, прокладку приклеивать ацетоновым клеем.

Направляющий выступ стрел у не-



Рис. 17. Обточка рукоятки для вклеивания мягкой прокладки

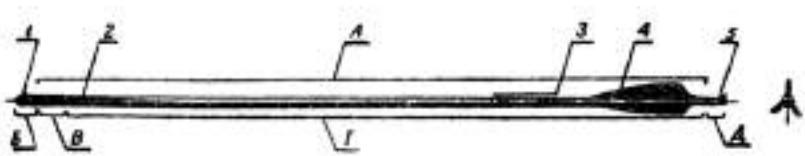


Рис. 19. Стрела:

- А — древко;
- Б — головка;
- В — шейка;
- Г — тело;
- Д — пятка;

- 1 — металлическое острье;
- 2 — армировка остряя;
- 3 — цветное обозначение;
- 4 — оперение;
- 7 — кончик с желобком для тетивы

которых луков нужно прикреплять к рукоятке самому. Тот, кто натягивает тетиву правой рукой, должен поместить выступ с левой стороны как раз над рукояткой. Сделать это очень просто. Достаточно согнуть кусочек жести толщиной 0,5-1 мм размером 10x40 мм. Образец выступа показан на рис. 18. Ширина площадки выступа не должна превышать 8 мм. Слишком большая длина направляющего выступа вызывает отклонение стрелы после выстрела. Некоторые из них делаются из дерева или пробки и приклеиваются к рукоятке (их никогда не прибивают гвоздями). Затем прикрываются защитной кожей, тесьмой или пробкой таким образом, чтобы край защитной материи был на уровне площадки выступа.

В обточке плечей лука требуется помочь опытного стрелка или мастера, без которой нельзя обойтись. Такая обработка обычно вызвана необходимостью убрать с лука лишнее дерево, вызывающее деформацию дуги при его натяжении. Мы уже говорили, что лук, на плечах которого при натяжении появляется резкий излом в некоторых местах дуги, плохого качества, так как он не может плавно освобождать свою силу, и, кроме того, возможен перелом. Разумеется, такой лук мы еще не выбросим, потому что его можно поправить. Лук с надетой тетивой поставьте к стене и, отойдя в сторону, осмотрите по частям форму и изгиб плечей. Обозначьте места меньшей упругости и проверьте пра-

вильность отметок в различных фазах натяжения лука. Затем начинайте очень осторожно соскабливать тонкий слой дерева с внутренней стороны лука. Но к работе не приступайте, пока не убедитесь в необходимости такого вмешательства. Нам уже известно, что при изгибе плечи образуют дугу неправильной формы. У основания изгиб незначительный, у выреза — самый большой, что следует учитывать при исправлении лука. Поэтому возьмем другое оружие той же силы и величины, чтобы иметь перед глазами образец, которому должен соответствовать, в конце концов, исправленный лук. После этого зачищенные места покрывают льняной олифой и два-три раза целлюлозным лаком.

ГЛАВА III О СТРЕЛАХ

Хорошие спортивные результаты стрелка зависят от многих обстоятельств, которые мы рассмотрим ниже. Состояние лука значительно влияет на стрельбу и ее результативность, но самые большие расхождения в результатах стрельбы происходят в тех случаях, когда стрелки пользуются плохими стрелами. Почти незаметные дефекты стрел могут отрицательно сказаться на результатах. Поэтому мы должны обращать особое внимание на стрелы, постоянно проверять их и сдерживать в хорошем состоянии. Если нет соответствующих стрел, лучше вообще не стрелять. Отдельные части стрелы показаны на рис. 19.

Стрелы изготавливаются из дерева, стали, дюраля, а теперь также из новых материалов, в которых преобладает стеклянное волокно. Сейчас чаще всего на тренировках пользуются деревянными стрелами, а на соревнованиях металлическими. Но различие между отдельными видами стрел заключается не столько в материале, из которого они сделаны, сколько в тщательности изготовления.

Деревянная стрела может зарекомендовать себя так же хорошо, как дюралевая или стальная, хотя она уступает последним в прочности. Деревянные стрелы бывают различной формы, из которых самой распространенной считается стрела цилиндрической формы одинакового диаметра по всей длине. Короткие стрелы длиной 55-63 см име-

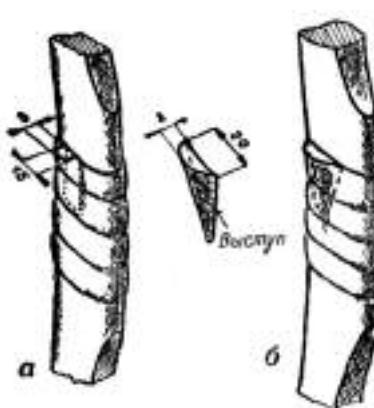


Рис. 18. Направляющий выступ:
а — из жести;
б — из дерева или иного материала



Рис. 20. Различные формы стрел:
 1 – цилиндрическая;
 2 – коническая, суживающаяся к пятке;
 3 – коническая, суживающаяся к острию;
 4 – цилиндрическо-коническая;
 5 – сигарообразная

ют обычно диаметр 6-7 мм, длинные, размером 64-72 см, – диаметр 7-8 мм. Этих размеров придерживаются современные стрелки из лука во всем мире

Наряду с цилиндрическими стрелами бывают также конические, причем двух видов. Одни, более толстые с головки, постепенно сужаются к концу, другие, наоборот, более тонкие у острия, постепенно утолщаются к пятке стрелы. Следующий вид – цилиндро-коническая стрела, обычно стальная, половина или одна треть длины которой цилиндрической формы, постепенно сужающейся к пятке. Самой последней разновидностью являются сигарообразные стрелы с тонким острием и пяткой и более толстой серединой (рис. 20).

Как правило, вся стрела делается из одного и того же материала. Металлические стрелы изготавливаются из тонкостенных стальных или дюралевых трубок, а деревянные – цельными. Наиболее подходящее дерево для стрел – кедр, ель и английская сосна, из наших пород – резонирующая ель, обладающая такими прекрасными качествами, что превосходит самые лучшие заграничные породы деревьев.

Деревянные стрелы во время стрельбы втыкаются в валы, соломенные щиты, мишени и поэтому очень сильно изнашиваются. Чтобы повысить их прочность, на шейку стрелы насыживается головка из более прочного дерева. Лучшим материалом является австралийская роза, черное или красное дерево, из отечественных пород больше всего подходят для этой цели граб, груша и слива. На головку стрелы насыживается металлическое острие. У нас употребляются стальные никелированные наконечники с коротким тупым концом (рис.

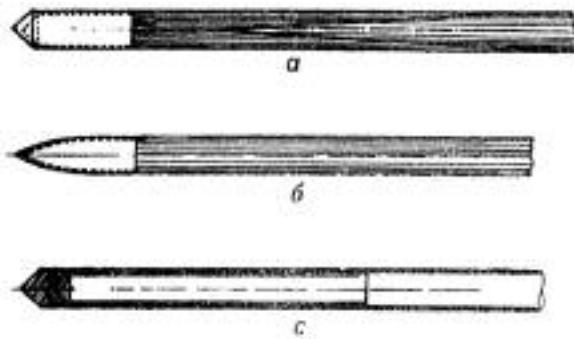


Рис. 21. Острие (наконечник):
 а – с короткой иглой;
 б – с длинной иглой;
 в – острие стальной стрелы с армированной трубкой в разрезе

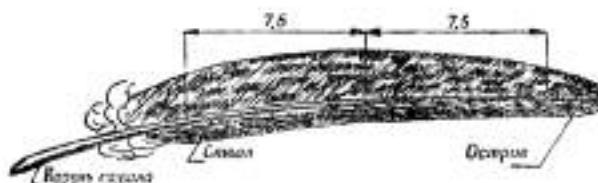


Рис. 22. Использование пера индюка для оперения стрелы

21). Стрелами с коротким концом мы пользуемся на соревнованиях, а с удлиненным – на тренировках. Металлическое острие приклеивается на головку стрелы шеллаком или сургучом. Делается это так. Во втулку наконечника набивается клей, острие насыживается на головку и затем нагревается. Шеллак расплывается, избыток его вытекает, и острие прочно садится на головку.

Хотя стальные или дюралевые стрелы прочнее деревянных, все же при стрельбе в песчаные валы или соломенные щиты они изнашиваются и выглядят так, будто головка и шейка обработаны наждачной бумагой. Приходится их или укорачивать, или насыживать новые трубы. Металлические стрелы имеют также головки, армированные стальной или дюралевой трубкой, в которую заклеено цельное стальное острие. Армированная трубка вставляется в ствол стрелы и приклеивается шеллаком точно так же, как острие на деревянных стрелах.

Деревянные и металлические стрелы в результате трения о песок меняют свою форму. Пока это трение равномерно, т.е. пока стрела сохраняет форму, стрелок после проверки целого комплекта стрел может сам справиться с этим дефектом. Более крупным изъяном является искривление стрел, которое обычно происходит, когда при стрельбе острие ударяется о твердый предмет, чаще всего о камень в плохо подготовленном валу. Естественно, что согнутая стрела иначе ведет себя в полете, поэтому необходимо, чтобы после каждой стрельбы, или же в случае неожиданных отклонений в направлении полета во время стрельбы стрелки контролировали прямизну стрел. Проверка простая – держать правой рукой стрелу на уровне

глаз, как бы глядя в бинокль, и вращать ее. Искривленную стрелу выравнивать руками, надавливая пальцами. Деревянную же стрелу перед этим следует нагреть над электроплиткой или обычной плитой, но, конечно, не над открытым огнем.

На старых деревянных стрелах часто можно увидеть короткие, как бы переломившиеся волокна. Это повреждение является следствием частых ударов, которые принимают на себя волокна дерева. Такую стрелу, если она согнется, уже нельзя выровнять. Ими вообще не следует пользоваться дальше, даже на тренировках, потому что это отрицательно сказывается на результатах.

Стабилизатор или оперение стрел

Одним из секретов хорошего функционирования стрел является совершенное оперение. Все составные части стрелы могут быть просто хорошими, оперение же должно быть совершенным. Правильно выбранное и сделанное оперение определяет устойчивость и прямолинейность стрелы в полете. Поэтому для оперения мы берем только птичьи перья, которые и в крыле птицы выполняют ту же роль, что и на стреле. Только шесть перьев из одного крыла индюка можно использовать на оперение стрелы, которое обычно составляется из трех, реже из четырех перьев.

Из целого стержня пера вырезаются отдельные части линий около 7,5 см (рис. 22). Затем от получившейся части отрезается скользелем или бритвой часть ствола так, чтобы осталась лишь тоненькая полоска. В результате получается часть оперения, которую называют флагжком. Флагжок вкладываем между двумя железными пластинками или

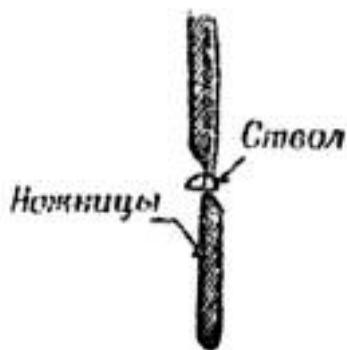


Рис. 23. Обрезание стволов

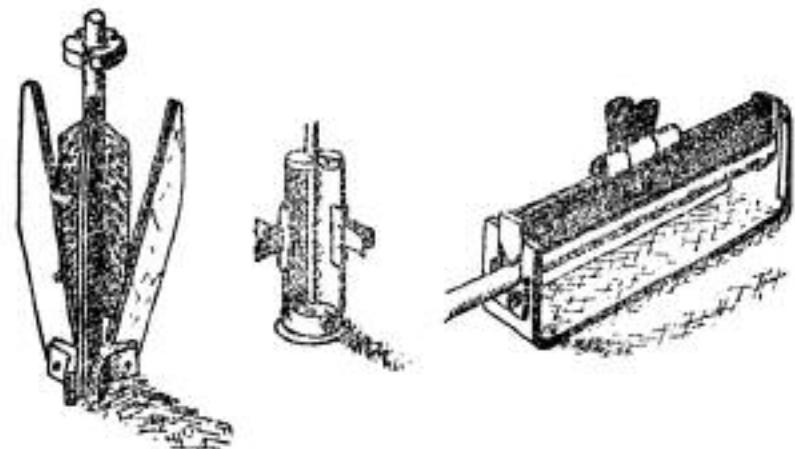


Рис. 27. Различные виды приспособлений для наклеивания перьев

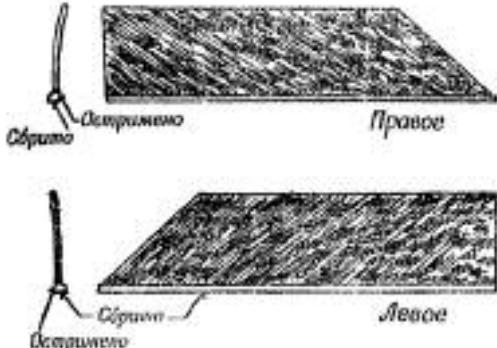
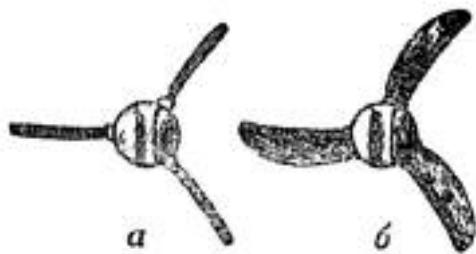
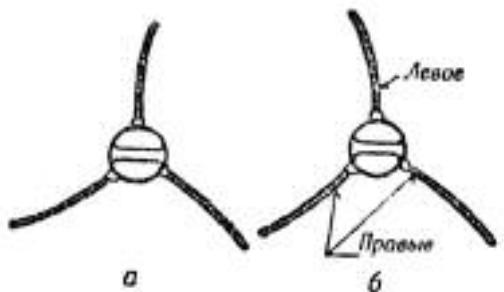


Рис. 24. Правое и левое перья

Рис. 25. Наклеивание перьев:
а – наклеенные ровно;
б – наклеенные по спиралиРис. 26:
а – стрела с хорошо наклеенными флагжками в соответствии с их естественным изгибом;
б – стрела с плохо подобранными перьями; верхнее, ведущее перо должно быть таким же, как и два остальных

фанерными дощечками, крепко сжимаем, а излишнюю часть ствала пера удаляем наждачной бумагой. Затем острыми ножницами отстригаем край ствала пера, и флагжок готов к наклеиванию его на стрелу (рис.23).

Когда мы подготовим уже достаточно большое количество флагжков, проведем выбор по твердости. На стреле должны быть наклеены перья одинаковой твердости, иначе оперение не будет совершенным. Также нужно следить за тем, чтобы одинаковые по твердости перья были взяты из одного крыла, правого или левого. Перья разных крыльев легко различаются, если их положить на стол ребром вверх и стеблем к себе. Кончик правого пера будет изгибаться к правой руке (рис. 24).

Перья наклеиваются на стрелу параллельно оси, прямо, по диагонали или по спирали, что почти не влияет на полет стрелы (рис. 25). Для одного комплекта стрел, который насчитывает шесть штук, следует брать перо только с левых или правых крыльев. Плохо, если часть стрел с перьями левого крыла, а часть – правого, и совсем недопустимо, если на одной стреле насажены разнонаправленные перья. Такую стрелу легко определить, осмотрев ее тем же способом, каким проверяют прямизну. Изгиб всех перьев стрелы должен быть направлен в одну сторону, только такая стрела летит прямо и устойчива в полете (рис. 26).

Перья наклеиваются на стрелу всегда при помощи особого приспособления. Наклеивание вручную, чему отдают предпочтение некоторые старые лучники, не имеет никакого преимущества и к тому же идет очень медленно. Удобных приспособлений для наклеивания перьев много, и они довольно разнообразны (рис. 27). При помощи некоторых из них наклеивается сразу три пера, другие наклеивают по одному. Существуют приспособления для наклеивания по спирали и по диагонали. Наибольшей точности можно добиться, если наклеивать перья поочередно. Это медленный способ, но

зато самый верный. Для наклеивания перьев применяется ацетоновый клей. При наклеивании перьев на деревянную стрелу достаточно взять лак для ногтей или обычный густой ацетоновый лак.

Чтобы оперение было совершенным, его следует помещать как можно ближе к пятке стрелы. На самом конце стрелы наклеивать перья нельзя, так как это будет мешать при насаживании стрелы на тетиву. Поэтому и помещаем оперение над пяткой, где оно не мешает при движению пальцев, которые задевали бы оперение и сбивали стрелу в сторону, если бы оперение доходило до выреза для тетивы. Опыт показал, что лучше всего помещать оперение на расстоянии 18 мм от конца выреза для тетивы.

Наклеивание перьев – это один из самых тонких процессов и требует большого внимания. Как правило, они наклеиваются на стрелу, которая уже покрыта лаком. Перья вставляем в зажимы приспособления для наклеивания так, чтобы выступал 1 мм отшлифованной поверхности, очень осторожно намазываем стержень пера, зажимы прикладываем к стреле и слегка прижимаем; излишек клея выступает по краям отшлифованной площадки. Через 20-30 минут, когда клей совершенно высохнет, приклеиваем второе и третье перья, предварительно повернув стрелу в приспособлении на 120°.

Теперь следует придать оперению форму. Для этого употребляют проволоку большого сопротивления, которой придают форму, получаемую оперением в результате обжига. Прибор для обжигания перьев не сложен, и мы рекомендуем сделать его всем секциям лучного спорта (рис. 28). Достаточно иметь небольшой трансформатор, уменьшающий напряжение в сети до 6 вольт, и проволоку сечением 0,5-0,8 мм. Когда проволока накалится докрасна, – нужная температура достигнута. Недостаточно накаленная проволока не обожжет перья так, как требуется, при излишней температуре перья и лак на стреле

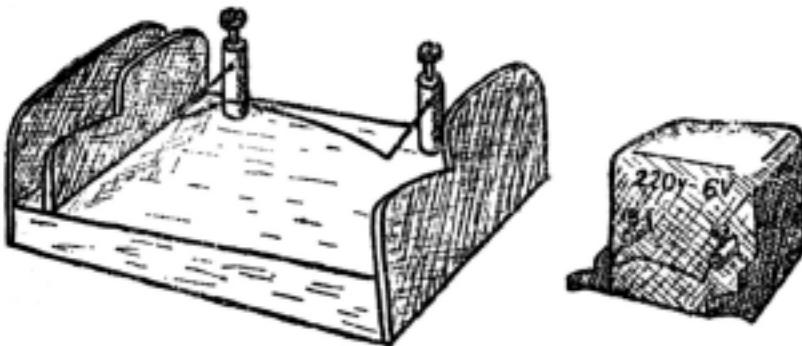


Рис. 29. Оперение с кончиком (размеры в мм)

могут сгореть. Поэтому, прежде чем начать отделку оперения, следует хорошо проверить накал проволоки на нескольких пробных перьях.

До сих пор правильная форма и величина оперения является одним из многих еще не разрешенных вопросов лучного спорта. Некоторые утверждают, что перья должна быть низкими и длинными, чтобы не задевать лук после выстрела; другие считают, что длинные перья неудобны, так как создают большое сопротивление при полете, поэтому рекомендуют высокие и короткие. Было бы утомительно излагать вам все попытки, предпринимаемые лучниками во всем мире, чтобы установить уравнения, по которым можно точно высчитать необходимую величину оперения, т.е. площадь перьев, наклеиваемых на стрелу. Мы более всего приближимся к истине, если признаем, что величина оперения зависит от особенностей стрелы и лука, из которого стреляем, и определяется законами аэродинамики. Поскольку точное определение этих показателей – дело нелегкое, будем придерживаться того принципа, что площадь оперения стрел не должна быть меньше 26 см² и больше 35 см². Площадь пера высчитывается с обеих сторон. Оперение зависит не столько от формы пера, хотя она является важным элементом, сколько от установления относительной длины и

высоты. Перо должно быть не ниже 12 мм и не длиннее 75 мм, а его форма должна позволять поместить перья как можно ближе к концу.

На рис. 29 дана форма пера, которую по собственному опыту мы считаем самой удобной для луков с силой 18-24 кг. Перья с острыми концами, которые часто изготавливают сами стрелки, оказались неудобными (рис. 30). Стрела с таким оперением требует более высокого прицеливания, а это значит, что такие стрелы в поле встречают большее сопротивление, чем те, оперение которых изображено на рис. 29.

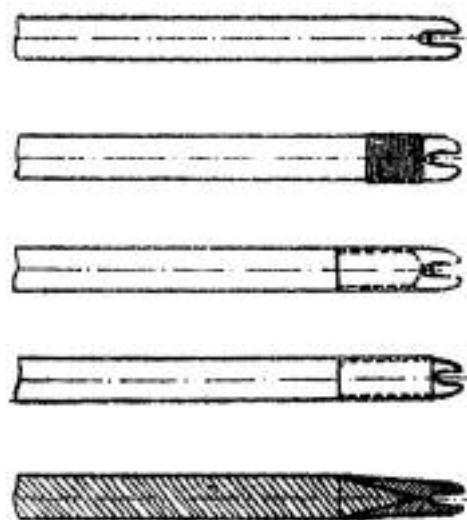
Как видите, оперение стрел – вещь весьма деликатная и оказывает существенное влияние на результаты стрельбы. Поэтому будет хорошо, если мы возьмем себе за правило после выстреливания каждой серии просматривать стрелы бегло, а после окончания тренировки – уже основательно, прежде чем их сложить в колчан. Это правило гарантирует сохранение оперения. Коробка для стрел, которые продаются, неплохи, но недолговечны, так как сделаны из мягкого картона. Поэтому для складывания стрел мы пользуемся специально сделанными чехлами, которые следует носить в руках или на ремне через плечо.

Кончик

Все стрелы высокого качества име-



Рис. 30. Невыгодная форма пера



ют кончик, изготовленный из дюралюминия или искусственных материалов.

Кончик должен быть предельно легким, а желобок для тетивы иметь глубину 5 мм и ширину 2 мм. Стенки желобка округляются, чтобы не повреждалась тетива. Дюралюминиевый кончик приклеивается на стрелу так же, как и наконечник стрелы (рис. 31).

У некоторых стрел нет кончика, и желобок для тетивы проделан в древке.

Такие стрелы следует снабдить бандажом из тонкой шерстяной нитки над желобком. Это необходимо потому, что такие стрелы часто ломаются у желобка из-за неправильного насаживания на тетиву или задевания друг за друга в мишени. Бандаж пропитывается ацетоновым лаком.

Вибрация стрелы

Лучники издавна изучают прогиб своих стрел и следят за тем, чтобы он был как можно меньше. Установлено, что прогиб сильно влияет на полет стрелы: чем больше прогиб, тем выше летит стрела, тем больше рассеивание и меньше точность попадания. Старые лучники как правило, подбирали в один комплект стрелы с одинаковым прогибом.

В те времена еще не было сложных измерительных приборов, которые определяли бы качество стрел. Правда, и теперь их мало. Но, несмотря на это, старые лучники поступали именно так, как делаем мы при подборе стрел одного качества.

На основе исследования законов стрельбы из лука теперь установлено, что, кроме лука и его силы, на полет стрелы влияют механические и физические особенности материала, из которого она сделана.

Как же ведет себя стрела, когда покидает тетиву? Мы уже говорили, что она



Рис. 32. Схема полета стрелы после выстрела

летит к цели по прямой. Но если это в самом деле так, то стрела должна задевать за лук, на направляющем выступе которого она лежит. Но ни с одной правильной выпущенной стрелой этого не происходит, если, конечно, она была правильно посажена своим кончиком на тетиву. В результате влияния различных сил она отклоняется от прямой и по дуге проходит мимо руки, которая держит рукоятку лука, но через мгновение снова принимает направление, которое было ей сообщено положением тетивы и гнезда.

Дело в том, что, оторвавшись от тетивы, стрела изгибается, и чем больше этот прогиб, тем с меньшей точностью она возвращается до заданного ей направления (рис. 32).

Скорость ее возвращения в нужное положение зависит от упругости и удельного веса материала, из которого она сделана. Чем больше удельный вес, тем хуже ее качество. Отклонение и прогиб стрелы вызовут вибрации стрелы, и после нескольких амплитуд она вернется в свое естественное положение. Их число зависит от амортизационных качеств материала и от сопротивления воздуха, который в данном случае играет роль амортизатора. Амортизационные свойства материала прямо пропорциональны упругости стрелы.

Вибрация – это то необходимое качество материала в производстве стрел, которое создает возможность для наиболее точного полета стрелы. Поэтому для стрел выбирается только такой материал, который при данной длине стрелы и определенной упругости будет иметь минимальный вес. Упругость можно было бы повысить увеличением диаметра древка, но это привело бы к потере скорости стрелы, потому что возросли бы амортизация материала и сопротивление воздуха, увеличился бы вес стрелы. А последнее обстоятельство влияет как раз на ее скорость. Следовательно, будем добиваться от наших стрел наименьшей величины прогиба и легкости. Эти качества вместе с безупречными внешними данными обеспечат нам хорошие результаты.

Одна и та же стрела при стрельбе из луков различной силы ведет себя по-разному. Если у нее большой прогиб, то лучше стрелять из слабого лука: на сильном луке этот недостаток выявляется сильнее. Стрела не будет точно возвращаться в свое естественное положение, возникнут некоторые отклонения.

Центр тяжести стрелы

На устойчивость стрелы в полете также влияет расположение центра тяжести. Стрелы должны быть «более тяжелыми в голове», как говорят спортсмены-лучники, т.е. центр тяжести дол-

жен быть смещен от середины стрелы в сторону остряя. Такие стрелы имеют хорошую устойчивость и при стрельбе показывают незначительное рассеивание. Но, поскольку вес стрелы распределен неравномерно по всей длине, она летит не так далеко, как стрела, у которой центр тяжести расположен ближе к середине. Такие стрелы имеют большую дальность полета, но это качество не может восместить той точности стрельбы, которой мы достигаем, пользуясь стрелами с центром тяжести, сдвинутым вперед. Практически было установлено, что самое удобное положение центра тяжести – 35-45 мм от середины стрелы по направлению к острию.

Положение центра тяжести, который должен быть расположен у всех стрел на одинаковом расстоянии, следует проверить у всего комплекта стрел.

Вес стрелы

Стрелы изготавливаются весом от 16 до 26 г. Самые легкие стрелы из дерева и дюралюминия, самые тяжелые – стальные. Легкие стрелы имеют то преимущество, что их траектория полета прямее, так что при стрельбе на дальную дистанцию не нужно прицеливаться высоко. Но на тяжелые стрелы не в такой степени влияет ветер, и они меньше отклоняются от своего пути. Существует правило, что начинаяющим следует пользоваться легкими стрелами с предельным весом 22 г. Позднее, когда мы начнем стрелять из более сильных луков, можно взять тяжелые стрелы.

Следует придерживаться правила: в одном комплекте должны находиться одинаковые стрелы. Недостаточно если стрелы будут одной и той же длины, веса, диаметра и цвета; остальные их качества – прогиб, оперение и размещение центра тяжести – также должны быть сходны. Постараемся придерживаться старой индийской поговорки: «С хоро-

шей стрелой всякий лук хорош».

Производство стрел вручную – дело прошлое. Было установлено и многими опытами подтверждено, что руки человека даже при самой аккуратной работе не могут заменить точного станка. Лишь при выборе материала для деревянных стрел человек остается незаменимым специалистом. Описание современного производства стрел было бы чересчур длинным. Поэтому мы ограничимся сообщением, что стрелы изготавливаются на станках, подобных тем, которые применяются в производстве карандашей. Главная деталь станка – фреза, которая абсолютно точно обрабатывает и округляет бруск отборного елового дерева. Станок изготавливает несколько сот стрел в день. Цветная окраска стрел также осуществляется машинами. Вручную производится только контрольный осмотр стрел, т.е. подбор стрел одинакового качества. Прежде чем приступить к упаковке стрел в коробки, необходимо тщательно проверить прогиб, расположение центра тяжести, вес и другие показатели.

ГЛАВА V ТЕТИВА

Тетива – важная часть лука. Она не должна быть толстой и тяжелой, не должна хлопать, словом, должна быть настоящим и постоянным посредником между стрелой и развитой нами энергией. Принципиально различаем два вида тетивы:

а) тетива с одной неподвижной петлей и завязкой, которая применяется на прямых луках всех видов; завязкой тетива накрепко привязывается к нижнему плечу лука (рис. 33);

б) тетива с двумя петлями, которая предназначена для лука определенной длины; петли крепко вплетены и тетиву, и длина ее может регулироваться очень незначительно (рис. 34).

Тетива изготавливается из льняной



Рис. 33. Тетива с завязкой



Рис. 34. Тетива с двумя петлями



Рис. 35. Лук с надетой тетивой

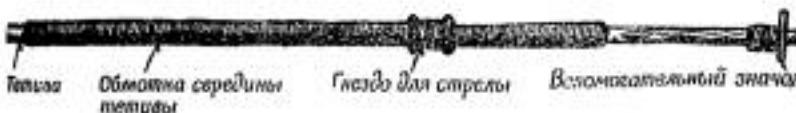


Рис. 36. Обмотка середины тетивы, гнездо и вспомогательный значок

или конопляной пряжи, шелка, искусственных волокон и стальных канатиков. Лучшие качества оказались у тетивы из льняных или конопляных нитей, приемлемых в шорном или переплетном деле, а также из искусственных волокон, известных под названием фортизан и дакрон. Тетива из остальных канатиков по своим качествам не выдерживает сравнения с тетивой, сделанной из естественных волокон; кроме того, стальная изготавливается всегда с двумя петлями. Каждая тетива, сделанная из волокон, пропитывается пчелиным воском с примесью смолы от воздействия влаги. Эту операцию нужно систематически повторять. После пропитывания воском тетиву протирают кожей, от трения воск расплывается и проникает во все нити, из которых она сплетена.

Надевание и натягивание тетивы на прямой лук

Надеть и натянуть тетиву на лук нетрудно, если это делать правильно. Прежде всего наденем неподвижную петлю на верхнее плечо ниже зарубки на 20 см, а на другом конце тетивы, где завязка, сделаем морской узел как на рис. 33. Завязку с морским узлом также наденем на зарубку нижнего плеча лука (рис. 35).

При натягивании тетивы возьмем лук правой рукой за рукоятку и упрямся во внутреннюю сторону подъемом правой ноги. Лук не должен стоять концом нижнего плеча на земле. Ладонь левой руки подложим под неподвижную петлю тетивы, которая надета на верхнее плечо примерно на 20 см ниже зарубки. Далее пальцами левой руки продвинем петлю по направлению к зарубке, а правой рукой одновременно притянем лук к себе. Плечи выгнуты дугой, неподвижная петля проскользнет в зарубку — и тетива надета. Важно, чтобы обе руки работали одновременно: левая давит на плечо и пальцами продвигает петлю, правая притягивает рукоятку к себе.

После того, как тетива будет надета, плечи лука образуют дугу совершенной формы. Если тетива нормальной длины, то спинка рукоятки удалена от середины тетивы примерно на 15 см. Это относится к деревянным лукам длиной 160-180 см. Расстояние тетивы от рукоятки у более

сильных, главным образом у спортивных луков всех видов указано мастером. Надетую тетиву мы можем в случае необходимости сократить или удлинить.

Укорачивание осуществляется скручиванием тетивы по направлению сплетения нитей; для удлинения ее следует намочить в теплой воде или разогреть, натирая кожей.

Чтобы предохранить тетиву от быстрого изнашивания, делается гнездо для стрел. Прежде всего отыскиваем на ней место, в которое следует поместить гнездо. Положим лук с надетой тетивой перед собой на стол направляющим выступом вверх, затем возьмем стрелу и зацепим ее за зарубку на тетиве, чтобы стрела лежала на выступе, перпендикулярно к ней; на 2 мм выше того места, где зацеплена стрела, и следует поместить гнездо для стрел. Обозначим это место двумя нитками и начнем обмотку тетивы. Для этого потребуется тонкая и крепкая шелковая, хлопчатобумажная, конопляная или льняная нить. Обматывают тетиву для того, чтобы сделать ее более толстой в тех местах, где рука чаще всего ее касается. Длина обмотки точно не определена, достаточно будет обмотать 8-10 см выше и ниже гнезда для стрел. Обматывать следует аккуратно, виток за витком, пока обмотка не достигнет 15-20 см длины. В том месте, где находится гнездо, намотаем еще цветную пряжу (рис. 36). Утолщение обмотки на месте гнезда должно быть такой величины, чтобы стрела, если наклонить лук, не выпала из засечки.

Влага — враг тетивы. Поэтому перед обматыванием ее середину следует мазать оленым салом, а остальные части — пчелиным воском с примесью смолы. Этим увеличивается ее прочность. Такая тетива сможет выдержать свыше 2000 выстрелов.

Толщина тетивы

Кажется, это немного — 2000 выстрелов, а тетива уже не годна для употребления. Почему бы тогда не взять кусок веревки и не сделать ее более толстой. Если бы это было можно, такая тетива, действительно, не изнашивалась бы дольше, но от этого пострадала бы стрельба, так как толщина тетивы и мощ-

ность лука находятся в обратно пропорциональной зависимости: чем толще тетива, тем слабее мощность лука. Опыт показывает, что существует правило, по которому можно определить отношение веса тетивы к силе лука. Делается это по формуле:

ВТ (вес тетивы) = СЛ^{0,146} (сила лука, помноженная на коэффициент).

Результат выражается в граммах. Например, если сила лука равна 20 кг, тогда вес тетивы равен 20^{0,146}, т.е. 2,92 г.

На тетиве следует сделать вспомогательные отметки в местах, где она касается губ или носа при прицеливании. В качестве отметки может быть использован кусочек проволоки, небольшая бусинка или кусочек спички, обмотанный ниткой. Подробнее об этом мы еще расскажем в главе о прицеливании.

Стрелок всегда должен иметь готовую запасную тетиву.

ПРЕДОХРАНИТЕЛИ ДЛЯ ПАЛЬЦЕВ

При стрельбе мы натягиваем тетиву тремя пальцами правой руки. Пальцы при этом очень напряжены, и тетива, которая сначала вызывает только неприятное ощущение, потом врезается в подушечки пальцев и оставляет кровоподтеки. Если не предохранить пальцы, дальше стрелять невозможно. Наши стрелки-спортсмены применяют два вида предохранителей: наперстки или фартуки. Оба предохранителя одинаково применимы, и трудно определить, какой из них лучше.

Наперстки — предохранители, которые начинающие стрелки в первые дни могут свободно заменить старой кожаной перчаткой. Делаются они из кожи, кончик не зашивается. Надеваются на три средних пальца и прикрывают последнюю фалангу, т.е. те самые места в которые врезается тетива. Кожаные наперстки бываю двух видов: с рубчиком, сшитым одним швом (рис. 37) или без рубчика с двумя швами (рис. 38). Наперстки с двумя швами более удобны для тех, у кого толстые пальцы. Для изготовления наперстков берут крепкую, твердую, не очень толстую кожу; наиболее подходящей для этой цели считается кожа со спины лошади. Наперсток прикрепляется ремешками с металлическими крючками к кожаной манжете, которая лежит на тыльной стороне ладони. Эта своеобразная перчатка придерживается кожаным пояском с пряжкой, охватывающим запястье (рис. 39). Правильное надевание наперстков показано на рис. 40.

В последнее время наперсткам предпочтитают фартуки. Они бываю двух ви-



Рис. 37. Наперсток с одним швом



Рис. 38. Наперсток с двумя швами

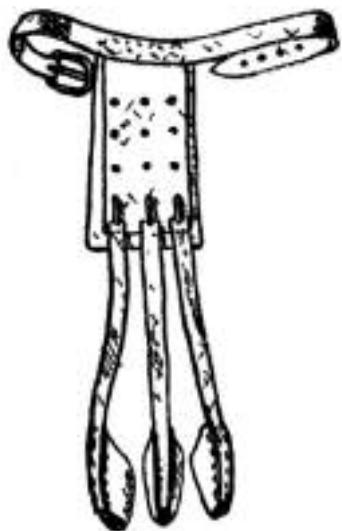


Рис. 39. Наперстки

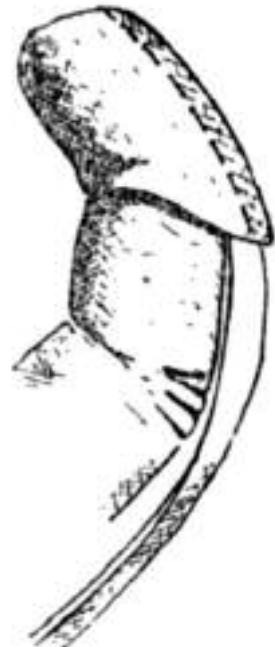


Рис. 40. Надевание наперстка

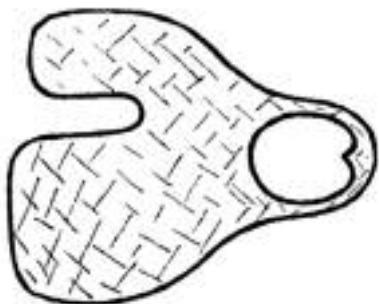


Рис. 41. Фартучек с отверстием для среднего пальца

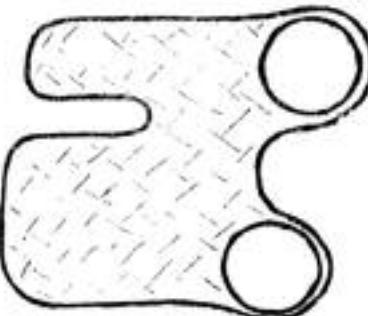


Рис. 42. Фартучек с отверстиями для двух пальцев

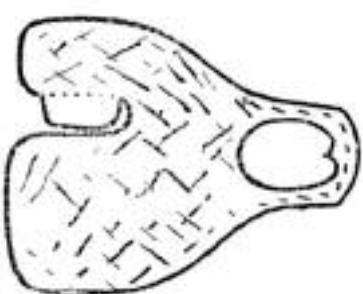


Рис. 44. Фартучек, у которого отверстие для стрелы не вырезано, а загнут край

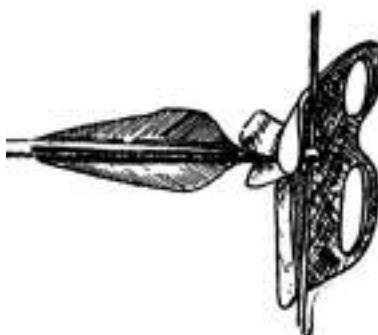


Рис. 43. Положение фартучка при стрельбе

дов: с отверстием для одного пальца (рис. 41) и с отверстиями для двух пальцев (рис. 42). Стрелки, которые пользуются фартуками и стреляют из коротких, но сильных луков, делают их из кожи, как это видно на рис. 43. При натягивании тетивы коротких луков пальцы очень сильно прижаты друг к другу, и после продолжительной стрельбы возникают болезненные утолщения у ногтей. На рис. 44 показан другой вид фартука, используемый для уменьшения давления указательного пальца на стрелу.

Хорошо, если начинающие стрелки с самого начала привыкнут к предохранителям пальцев. Со временем, когда подушечки пальцев постепенно огрубоют и привыкнут к постоянному напряжению, стрелки уже не будут чувствовать прикосновение наперстков или фартуков и будут натягивать тетиву не хуже, чем стрелки, которые испытали напрасные мучения, стреляя без предохранителей.

ПРЕДОХРАНИТЕЛИ ДЛЯ ЗАПЯСТЬЯ И ПРЕДПЛЕЧЬЯ

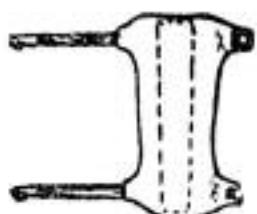
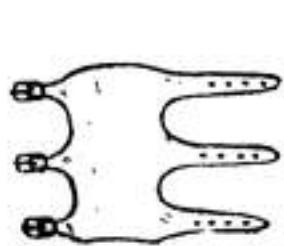
Отпущенная тетива возвращается в первоначальное положение с большой скоростью, и удар, получающийся при этом, может вызвать ранение левого предплечья, если оно не защищено. Постоянно повторяющиеся удары крепкого навощенного шпагата спустя короткое время оставляют кровоподтеки, на которые в пылу занятий мы сначала не обращаем внимания. Только на второй день левая рука начнет сильно болеть и лишит нас возможности тренироваться в течение нескольких дней. Поэтому при натяжении тетивы следует надевать предохранители как для пальцев, так и для предплечья. Предохранитель для предплечья должен быть жестким и гладким, без швов и украшений, особенно с той стороны, по которой ударяет тетива, чтобы не повредить ее. С внутренней стороны он должен иметь фетровую подкладку, впитывающую пот и увеличивающую амортизацию. Предохранитель должен плотно сидеть на руке, не соскальзывать и не мешать кровообращению, нарушение которого может вызвать судорогу. После стрельбы следует снять предохранитель и наперстки и, несколько раз сжав пальцы, восстановить нормальное кровообращение.

Форма предохранителей может быть самой различной. Лучшие из них имеют дюралюминиевый вкладыш по форме предплечья и резиновые ремешки для пристегивания к руке (рис. 45).

Продолжение следует.



Рис. 45. Предохранители запястья и предплечья





ИСКУССТВО БОЕВОГО ВЕЕРА

К началу X в. распространение получили несколько конструкций боевых вееров. Гумбай – нескладной цельный веер круглой или же напоминающей дубовый лист формы. Изготавливается из бумаги, дерева или тонкого листового металла и изначально применялся для подачи сигналов командирами на поле боя. Гунсен – веер на тканевой или бумагной основе, укрепленной металлическими спицами, который вполне мог заменить нож или кастет в ближнем бою. И, наконец, тэссен – наиболее популярный и эффективный вид боевого

На фото вверху.
Такэда Сингэн – один из величайших полководцев средневековой Японии.

Традиционный японский рисунок.

веера, состоящий из пластин металла с заточенными краями, связанными между собой. Другая модель тэссена – не большая железная дубинка, выполненная в виде сложенного веера. Железные ребра раскрывающегося тэссена были покрыты специальной бумагой, украшенной клановым гербом или декоративным рисунком. Масса веера варьировалась от 200 до 500 грамм. У него обычно было от восьми до десяти железных ребер. По форме и размерам веер мог быть разным: большой или маленький, с широкими или узкими пластинами. В сложенном состоянии его носили за поясом (в официальных случаях), в руке, за голенищем или подвешивали к руке на тесемке.

Непосредственной предпосылкой появления боевого веера, как и ряда других скрытых видов оружия, стали церемониальные и сословные запреты на ношение традиционных мечей. Техника использования боевого веера со временем была канонизирована и превратилась в самостоятельный раздел японских боевых искусств – тэссендзюцу, являющийся одним из самых необычных и редких видов японских кэмпо.

В руках опытного мастера тэссен представлял собой грозное оружие с очень широкими возможностями. Техника тэссендзюцу предполагает работу как со сложенным веером, так и с раз-

Средневековая Япония была беспрекословным местом. Дружины сегунов, странствующие самураи-ронины, кланы ниндзя-синоби, воинствующие монахи-ямабуси рубили друг друга (а также – попадавшихся под руку простолюдинов) направо и налево. В ход шло все: как традиционные мечи, копья, кинжалы, альбарьды, луки, так и специфические виды оружия, например, гама (боевой серп), содзагарами (боевой багор), сасумата (боевая рогатина) и т.д. Но и этого было мало! После несущественных доработок в оружие превращались даже такие обычные бытовые вещи как ворот ручных жерновов (тонфа), цеп для молотьбы (нунчаки) и даже... веер!

Алексей МОРОЗОВ,
илюстрации
предоставлены автором

В японской культуре и в быту веера различной формы и размера, из всевозможных материалов широко применялись представителями всех сословий и классов. Ими обманивались в жару и использовали при просеивании риса, они были неотъемлемым элементом различных церемоний и ритуалов. Поскольку движения веером совершаются как к себе, так и от себя, в храмовых обрядах им как прогоняли злых духов, так и вызывали к добрым божествам, прося их покровительства. Поэтому веер был одним из непременных атрибутов синтоистских жрецов. В представлениях средневекового театра Но каждый персонаж обладал присущим только ему веером. Если это китаец, у него в руках будет круглый веер утива. Веера с черными пластинками предназначались для мужских и женских ролей, а с пластинами светлыми – для стариков и монахов.

Примерно с V в н.э. веера стали использовать в качестве символа власти, а также для управления подразделениями в бою.

С утяжелением конструкции и применением более прочных материалов у самураев появилась возможность прикрываться веером от стрел и использовать его в рукопашной схватке, нанося удары сложенным веером или закрывая обзор противника раскрытым. Веера разукрашивались, покрывались лаком, а иногда – позолотой. К ним подвешивались шнурки и тяжелые кисточки различных цветов, которые носили не только декоративный характер, но и говорили о статусе владельца.



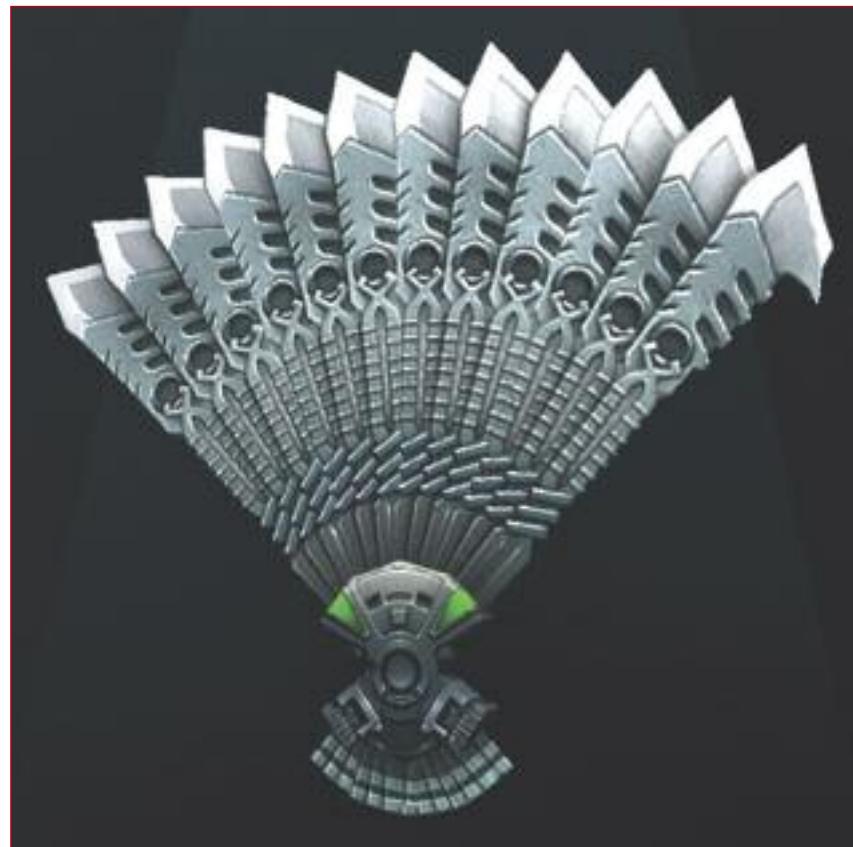
Естественно, возникновение метода боя с применением железного веера окружает множество легенд.

Одна из них, например, рассказывает о том, как Ёсицунэ Минамото (1159–1189), — исторический персонаж, сын Минамото Ёитомо и младший брат Минамото Ёритомо, основателя первого в истории Японии сёгуната, ставший героем многих японских сказаний и мифов, победил великана-монаха Бэнкэя, позднее ставшего его преданным последователем, следующим образом. Вначале он отразил удары яри (вид копья) соперника своим железным веером, а затем, зажав древко между жесткими ребрами, обезоружил его.

Секреты ведения боя веером ему, по легенде, открыли лесные божества тэнгу. Еще ребенком Ёсицунэ был помещен в монастырь Курама-дэра неподалеку от Хэйана. Однако мальчик, будучи потомственным буси, не захотел становиться ученым монахом и тайком начал изучать военное искусство. Его наставниками были тэнгу, населявшие гору Курама. Когда по ночам юноша выбирался из монастыря, они обучали его приемам фехтования мечом, боевым веером и... чайником для кипячения воды!

Средневековый японский эпос «Сказание о Ёсицунэ» так описывает поединок Ёсицунэ и Бэнкэя:

«...Бэнкэй зарычал от ярости и принял беспорядочно размахивать своим оружием. Но выучка ловких тэнгу помогла Ёсицунэ. Он прыгал из стороны в сторону, вперед и назад, назад и вперед, дразня великана шутками и взрывами звонкого смеха. Оружие Бэнкэя описывало круги, но поражало лишь воздух и землю, так и не дотронувшись до противника. Наконец Бэнкэй стал уставать, и Ёсицунэ вновь выбил копье из рук гиганта. Пока Бэнкэй пытался дотянуться до выпавшего оружия, Ёсицунэ сбил его с ног, так что тот встал на четвереньки, и наш юный герой с победным криком оседлал Бэнкэя. Гигант был очень удивлен своим поражением, но, когда он узнал, что победил его не кто иной, как сын господина Ёитомо, он не только мужественно признал свое поражение, но и просил разрешения стать преданным вассалом мо-



вернутым. В сложенном положении он превращался в небольшую дубинку (явара), а в раскрытом — становился маленьким щитом с очень острой кромкой. Тессеном можно было блокировать (уке), отводить (нагаси) и прижимать (осаэ) холодное оружие нападавшего, наносить ему прямые (цуки) и круговые удары (ути). Ударной поверхностью веера были боковые его части, кончик рукоятки и верхушки ребер. Точный удар тессеном, нанесенный в висок или горло мог легко вызвать смертельный исход. Боковые поверхности веера использовали для постановки защитных блоков. Острым краем развернутого веера наносили удары по незащищенным уязвимым зонам противника (шея, лицо, внутренняя поверхность кистей рук и т. д.). В технике тессендзюцу широко использовались удары по болевым точкам (атэ-вадза), поражение которых могло вызвать самые разные повреждения: от резкой боли до потери сознания, паралича или смерти. Ударив в определенное место под коленом, например, мож-



но было вызвать судорогу мышц и обездвижить соперника. Удар по запястью обезоруживал противника или ослаблял захват. Тессеном можно было фехтовать, отводя удары меча круговыми движениями и даже разоружить нападавшего, зажав лезвие между стальными ребрами веера и резко дернув на себя. На близкой же дистанции с помощью тессена противнику закрывали обзор. Чередование раскрытия и закрывания веера во время поединка создавало дополнительную помеху, которую применяли для отвлечения и рассеивания внимания.

С развернутым тессеном можно было защищаться от метательного оружия, используя веер как щит, отражая стрелы, сюрикены и дротики, и даже метать его в противника.

Эффективность тессена повышается при использовании его в сочетании с другим оружием, например в паре с когати исключительно эффективным мог





Боевой веер тэссен со встроенным арбалетом (схема) — изобретение ниндзя Кога

оказаться дзюдзи-домэ (скрестный блок), позволяющий на долю секунды задержать оружие противника и провести контратаку.

После запрета в 1588 году специальным указом носить оружие всем, кроме представителей самурайского сословия, искусство тэссендзюцу, наряду с бодзюцу (боем на посохах) и некоторыми другими видами кэмпо, предлагающими использование в качестве оружия бытовых предметов (нунчаки, тонфа, саи), приобрело особую популярность у представителей разных общественных классов. Тэссен, находящийся за поясом в сложенном виде, практически не отличался от обычного веера из рисовой бумаги. Очевидно, что человек, имеющий при себе лишь веер, на первый взгляд не представлял опасности для вооруженного воина в доспехах. Но неожиданные приемы использования этого «мирного» предмета зачастую



В литературе, посвященной боевым искусствам, нередко описываются случаи побед, одержанных при помощи только одного лишь веера.

В среде японской знати тэссендзюцу считалось утонченным боевым искусством. Очень часто опытные воины, уверенные в своих силах, использовали в схватке стальной веер, не утруждая себя фехтованием мечом. Это считалось особым «шиком».

Хрестоматийным стал эпизод из жизни Такэда Харунобу (Такэда Сингэна), одного из величайших полководцев периода Сражавшихся Царств (1467–1568 гг.). После того как он разгромил в 1553 году одного из последних непокорных ему могущественных лордов Мураками Есикие, Такэда удалось поставить под свой контроль почти всю провинцию Синано. Мураками Есикие бежал из родового замка и вынужден был просить помощи у ближайшего соседа, которым был блистательный дайме провинции Этиго Уэсуги Кэнсин, чьим рыцарским духом восхищались даже его враги.

Так началась одна из самых известных в истории средневековой Японии серия войн между Кэнсином и Сингэном, в ходе которой пять сражений разыгрались на одном и том же месте — равнине Каванакадзима, где сливаются реки Сайгава и Тиумагава, в 1553, 1555, 1557, 1561 и 1564 годах.

Наиболее упорной и кровопролитной была четвертая битва при Каванакадзиме. Сингэн надеялся захватить Уэсуги Кэнсина врасплох, внезапно среди ночи форсировав реку Тиумагава. Однако Кэнсин перехитрил его и нанес неожиданный контрудар. В ходе сражения Уэсуги Кэнсин с обнаженным мечом кинулся на Сингэна, руководившего ходом сражения из своего походного шатра. На вопрос уверенного в победе соперника, о чём он думает перед смертью, Такэда сложил изящное стихотворение и отразил удар мечом железным веером.

Четверостишье Такэда Сингэна дошло до наших дней:

*С чем сравнить судьбу твою, человек?
Призрачна жизнь,
словно роса на траве,
словно мерцанье зарниц.*

Тэнгу — лесное божество — по легенде обучившее Ёсицуунэ Минамото искусству владения боевым веером



Система обучения технике тэсседзюцу в целом напоминала упражнения с мечом, что, впрочем, было неудивительно в стране, где меч считался душой воина, святыней и фамильной ценностью, и все виды кэмпо были непосредственно связаны с фехтованием и развивались под влиянием его законов.

Поэтому комплексы упражнений (ката) с боевым веером содержат сходный с катами в кен-до набор перемещений, колющих, режущих и оглушающих ударов и блоков на разных уровнях, дополненный разворачиванием и сворачиванием веера, а также рядом круговых движений и махов.

В практикуемых в настоящее время школах бу-дзюцу техника владения боевым веером нарабатывается в ходе выполнения комплекса формальных упражнений (тэссен-но-ката). Основными стойками в ката являются санчин-дачи (впередистоящая нога перпендикулярна задней голени, пальцы повернуты вовнутрь), зенкутсу-дачи (впередистоящая опорная нога полусогнута, пальцы направлены вовнутрь, вторая нога отставлена назад, расстояние между ними приблизительно равно двойной ширине плеч), фудо-дачи (то же что и зенкутсу-дачи, но опорной является нога, находящаяся сзади, а корпус слегка развернут) и тайчики-дачи (промежуточная между зенкутсу-дачи и фудо-дачи).

Последовательность выполнения ката следующая.

1. Традиционное приветствие (рит-су-рэй)

2. Стойка санчин-дачи. Веер удерживается обратным хватом в отведенной назад руке.

3. Прямой удар сложенным веером в область солнечного сплетения, сбивающий дыхание и вызывающий сильный болевой и психологический шок.

4. Поворот на 90 градусов, за которым следуют три блока на верхнем, среднем и нижнем уровне, выполняемые также сложенным веером. Таким образом отрабатывается защита от атаки в голову, корпус и бедро.

5. Рассекающий удар (мэн учи) открытым веером с подшагиванием. В различных трактовках тэссен-но-ката удар наносится либо в лицо, либо по внутренней поверхности рук с целью повредить локтевую или лучевую артерии, что в реальном бою лишает противника возможности защищаться раненой рукой и приводит к летальному исходу от потери крови в течение 1-2 минут.

6. Разворот на 180 градусов с уклоном влево (вправо) с линии атаки с одновременным прикрытием головы раскрытым веером. Позволяет отра-

тую позволяли победить противника с мечом, копьем или алебардой.

По этой причине не оставили без внимания боевой веер и «ночные оборотни» — ниндзя-синоби. Исходя из специфики своей деятельности (шпионаж, диверсии, заказные убийства и т.д.), ниндзя предъявляли ряд особых требований к своему вооружению.

Не вдаваясь в подробности (тем, кто интересуется предметом, рекомендуем прочесть книги Д. Дрэгера «Нин-дзюцу — искусство быть невидимым», Д. Дрэгера и Р. Смита «Азиатские боевые искусства» и Э. Адамса «Ниндзя».

Справа — Ёсицунэ Минамото и Бенкэй. Японская гравюра

Внизу — легендарный фехтовальщик Камиидзуми Исэ-но ками Нобуцуна, основатель школы Синкагэ-рю, одной из первых канонизировавшей тэссендзюцу. Традиционный японский рисунок





Японский самурай со сложенным боевым веером в руке

Невидимые убийцы») отметим, что по определению все оружие лазутчика-сигоби должно было быть легким, компактным и эффективным. Тэссен вполне соответствовал этим требованиям и, кроме того, удачно вписывался в традиционную маскировку ниндзя, которые для выполнения своих миссий часто перевоплощались в обычных крестьян или горожан, торговцев, бродячих актеров и т.д.

Ниндзя усовершенствовали конструкцию боевого веера и привнесли несколько специфических элементов в технику владения им. Они стали прятать в веере миниатюрные метательные ножи, которые при резком раскрытии выбрасывались в лицо противника.

Так же в складках тэссена укладывались мешочки с кайенским перцем, ослеплявшим противника при распылении, или нервно-паралитическими ядами, в изготовлении которых ниндзя были признанными мастерами.

Воины ночи, славившиеся своей изобретательностью, придумали даже хитроумный метательный механизм арбалетного типа для метания дротиков и небольших ножей, устанавливавшийся в веере.

Конечно, тэссен не был столь популярен у сигоби, как, например, касуригама, кекэцу-сэгэ (кинжал с дополнительным лезвием-крюком) или фукибари (духовая трубка для метания отравленных дротиков), но имеются неоспоримые документальные подтверждения канонизации боевого

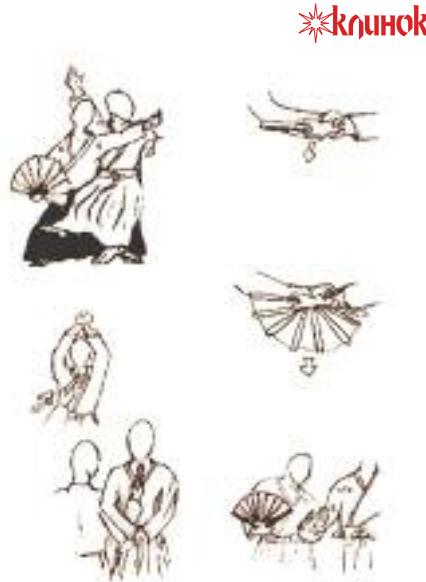
веера в Кисин-рю — одной из школ ниндзюцу Кога.

К середине XVI века искусство владения боевым веером преподавалось более чем в ста рю (самурайских школах единоборств). Одной из первых тэссен канонизировала Синкагэ-рю, славившаяся своими бойцами на мечах. Основателем школы был легендарный фехтовальщик Камиидзуми Иэ-но ками Нобуцуна, снискавший себе славу при обороне замка Миннова-дзе в провинции Кодзукэ, который осаждал сам великий Такэда Сингэн, а один из эпизодов, произошедших позднее во время его «рыцарских странствий», лег в основу знаменитой сцены освобождения ребенка из лап разбойника в культовой кинокартине Акира Кurosава «Семь самураев». Камиидзуми был не только великолепным мастером кен-до, в совершенстве овладевшим искусством самых известных на то время школ Кагэ-рю и Катори синто-рю, но и славился своими навыками обращения с боевым веером.

Приемы нападения и защиты таким оружием были достаточно сложны, требовали великолепной реакции и отточенности движений. Их, наряду с техникой владения алебардой (нагинатой), изучали почти все женщины в самурайских домах, чтобы в случае необходимости постоять за себя. Хотя ни тэссен, ни нагината не считались в Японии «женским» оружием.

В настоящее время искусством боевого веера по-прежнему занимаются некоторые специалисты в Японии и США, и древний тэссен, наряду с другим специализированным оружием феодальной эры, не редкость в тренировочных методиках современных школ каратэ, айкидо и джиу-джитсу. Кроме того, веера находят свое применение в руках гьоджи (рефери), которые судят поединки между борцами сумо.

Традиция продолжает жить!



Приемы тэссенду

ботать защиту от атаки метательным оружием.

7. Шаг вперед с нанесением рубящего удара закрытым веером в область ключицы (в некоторых вариантах ката — в голову). Ударом в голову противник оглушается. Сильный удар ведет к тяжелым черепно-мозговым травмам и летальному исходу, а повреждение ключицы затрудняет противнику использование руки для нападения и защиты.

8. Шаг вперед с раскрытием веера (отвлекающий маневр) и нанесением прямого удара ногой (майя-гири) в корпус.

9. Разворот на 90 градусов с закрытым веером с последующим раскрытием веера на уровне живота (позволяет отработать защиту от атаки метательным оружием в корпус) и шаг вперед с нанесением двух последовательных рассекающих диагональных ударов раскрытым веером снизу вверх и сверху вниз (екомэн учи). Удары направлены на поражение боковой поверхности шеи (повреждение сонной артерии или яремной вены ведет к летальному исходу в течение нескольких секунд), внутренней поверхности рук и бедра (ранение бедра снижает подвижность, а при глубоком внутреннем ранении возможен летальный исход от потери крови в течение 1-2 минут).

10. Поворот вправо на 90 градусов, за которым следует блок закрытым веером на среднем уровне (защита корпуса от прямого удара), с последующим шагом вперед и нанесением прямого удара (цуки) в лицо, живот или пах. Веер при этом остается закрытым.

11. Поворот влево на 90 градусов, за которым следует блок закрытым веером на верхнем уровне (защита головы от прямого удара), с последующим шагом вперед и нанесением прямого удара (цуки) в лицо, живот или пах. Веер при этом остается закрытым.

12. Поворот влево на 90 градусов, за которым следует блок закрытым веером на нижнем уровне, с последующим шагом вперед и нанесением прямого удара (цуки) в лицо, живот или пах. Веер при этом остается закрытым.

13. Два шага вперед с нижними блоками на нижнем уровне закрытым веером и разворот на 180 градусов с раскрытием веера и нанесением рассекающего удара по горлу слева направо или справа налево. Удар направлен на рассечение сонной артерии, вызывающее практически мгновенную смерть.

14. Выход в хачи-даки (Ноги на ширине плеч, ступни разведены под углом 45°).

15. Традиционное приветствие.



Ножи производства компании «Carl Linder Nachf.», которые мы рассмотрим в данной статье, во-первых, очень высокого качества; во-вторых, абсолютно практичны и функциональны. Основная функция, заложенная в рассматриваемые ножи — ежедневное ношение и удобство их использования при решении повседневных задач. Все три ножа относятся к классу так называемых EDC — ножей, предназначенных для ежедневного ношения.

Сергей ЧЕРНОУС,
фото автора

«ПОВСЕДНЕВНЫЕ»

Chirpy (№326909)

ТТХ

Общая длина ножа	
в разложенном виде, мм	158
в сложенном виде, мм	93
Длина рукояти, мм	93
Длина клинка, мм	65
Толщина клинка, мм	2,5
Ширина клинка, мм	29
Толщина рукояти, мм	12
Ширина рукояти, мм	32



СКЛАДНЫЕ НОЖИ

с уверенностью позволяет решить максимальное количество задач, которые могут возникнуть перед ним.

Нож «Secret Service», номер по каталогу 328110.

Из всех рассматриваемых в сегодняшней статье ножей этот, по моему субъективному мнению, является наиболее удачным и интересным.

Металлические части ножа черного цвета, за исключением накладок на рукояти, выполненных из рифленой зеленой G-10. На накладках, помимо насечки, напоминающей крокодилью шкуру, выполнены небольшие выемки, которые позволяют уверенно и комфортно удерживать нож различными хватами.

Нож в меру тяжелый и массивный. «Идеология», отраженная в названии, подразумевает его скрытое ношение и использование в качестве «последнего шанса». Но я бы отнес его все-таки к ножам для ежедневного ношения с менее агрессивным предназначением.

Нож оснащен съемной клипсой. Интересно решение немецких инженеров крепления клипсы — ее верхняя часть выполнена в виде небольшого кольца с фланцами, которые и крепят клипсу к ножу, что делает удобным и легким доступ к осевому винту. Единственный минус — клипса может быть закреплена только в одном положении.

Замок — бек-лок. На рукояти есть

Secret Service (328110)

ТТХ

Общая длина ножа	
в разложенном виде, мм	195
в сложенном виде, мм	185
Длина рукояти, мм	105
Длина клинка, мм	105
Толщина клинка, мм	3
Ширина клинка, мм	36
Ширина рукояти, мм	33
Толщина рукояти, мм	18



темлячное отверстие — яркий и броский темляк станет приятным дополнением к этому ножу. Хотя можно оснастить нож и «строгим» одноцветным темляком и «мрачным» темляком с черепушками. Все зависит от желания и вкуса.

Также в основании клинка со стороны обуха сделан своеобразный горб-выступ с насечками, позволяющий использовать его как упор для большого или указательного пальца при различных манипуляциях.

Конструкция ножа полностью разборная. Осевой винт несколько своеобразный — необходим специализированный ключ для откручивания винта или придется использовать какое-то подручное приспособление.

Интересным в данном ноже является и то, что за счет небольших размеров и нестандартного размещения ногтевой выемки на клинке, его уверенно можно раскрыть одной рукой. Для ножей, оснащенных замком бек-лок такое решение является не типичным — в большинстве случаев такие ножи приходится открывать двумя руками.

Что еще можно сказать про этот нож? Спуски на клинке от половины. Достаточно массивный и прочный кончик. Режущая кромка имеет легкую S-образность, что немного увеличивает ее длину. Если попытаться выразить общее впечатление от этого ножа несколькими словами, получиться что-то сродни: компактный, удобный нож, продуманный дизайн, стремительность и некая агрессивность линий. В общем-то нож не лишен определенного шарма. Нож этот гармонично вписывается в идею ножа для ежедневного ношения.



Нож «Gloom» (329609). Хотя название ножа можно перевести как мрачный, тьма, нож, тем не менее, выполнен с некоторой претензией на технологичный дизайн. Такое впечатление создается из-за небольшого коромысла на спинке рукояти и угловатых отверстий в задней части рукояти.

Нож оснащен замком по типу лайнер-лок, лезвие фиксируется очень надежно.

Конструкция ножа разборная. Алюминиевые накладки, как и весь нож, черного цвета.

Односторонняя клипса расположена в верхней части рукояти. Фиксируется с помощью осевого винта и одного дополнительного. Клипса, хоть и односторонняя, но достаточно тугая и надежно фиксирует нож на кармане или ремне.

Нож имеет относительно небольшие габариты.

Нож выполнен в спокойном стиле — на нем нет каких-либо ярких или выделяющихся элементов.

На клинке достаточно необычной формы спуски выполнены от половины клинка. Имеется четко выраженное, но не заточенное фальшлезвие. Острие клинка сформировано длинной диагональной линией, начинающейся фактически от шпенька. Шпенек, который помогает разложить нож — двухсторонний, что дает возможность эксплуатации ножа как левшой так и правшой. Рукоять имеет небольшие анатомичные выемки.

Нож чисто утилитарного характера.

Одно из отверстий в рукояти можно использовать для крепления темляка.

Нож очень удобно ложится в руку. Позволяет производить различные манипуляции как прямым, так и обратным хватом. Для того, чтобы сломать массивный кончик клинка, необходимо приложить немало усилий.

Мои личные впечатления от «общения» с этими ножами фирмы «Carl Linder Nachf.» самые положительные. Практичный дизайн, без всяких изысков и отменное качество — основная их отличительная черта. Второй отличительной чертой ножей от «Carl Linder Nachf.» является оптимальное соотношение цены и качества.

Gloom (329609) ТТХ

Общая длина ножа

в разложенном виде, мм 155

в сложенном виде, мм 88

Длина рукояти, мм 88

Длина клинка, мм 67

Толщина клинка, мм 2

Ширина клинка, мм 33

Ширина рукояти, мм 36

Толщина рукояти, мм 12





Вячеслав АРТЕМЕНКО,
илюстрации
предоставлены
автором

КАРД

Слово «кард» буквально означает «нож». Pur Davood именует его вторым, после меча, оружием, упомянутым в священной книге зороастрийцев «Авеста». (Ebrahim Pur Davood, Zin Abzar – Вооружение, Тегеран, 1967 г.) Слово kard, в форме kareta – меч, происходит от глагола «резать». В современном живом иранском языке название kard применяется преимущественно к кухонному ножу небольших размеров – kard-e ash-pazkhane. Большой мясницкий нож, именуется satur.

Изображения вполне типичных кардов встречаются на иранских миниатюрах периода династий Тимуридов и Сефевидов (конец XV – середина XVIII ст.)

Это оружие носили на левой сторо-

не, на шнурах, прикрепленных к поясу. Обычный гарнитур состоял из одного, двух ножей, нередко – различного размера. По мнению Zoka в тогдашнем Иране никто не выходил из дома без этого столового прибора/инструмента/оружия. (См. Zoka. Yahya, Arteshe Shaban shahi Iran Az Kurosh Ta Pahlavi – Царская армия Ирана от Куроша до Пехлеви, Тегеран, 1971 г.)

На известных миниатюрах видно как кардом режут хлеб или забивают барана.

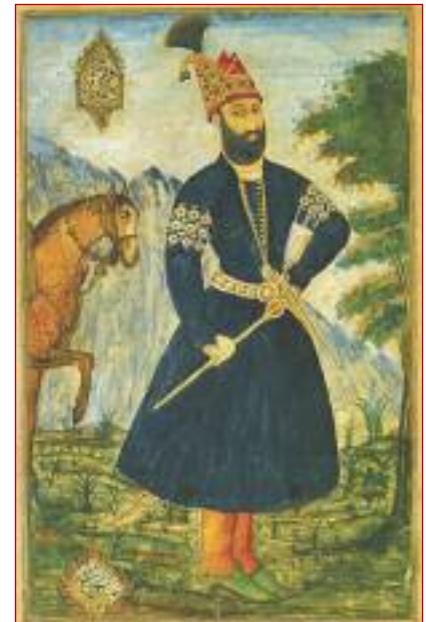
Вместе с тем в иранской воинской культуре эпохи Сефевидов карду, как оружию и аксессуару, уделялось немалое значение. Kashefi Sabzevari в манускрипте Futuwwatnameye Soltani (книга поучений сultанов), написанном в период правления шаха Исмаила Сефевида (первая четверть XVI ст.), приводит как названия отдельных частей этого оружия, так и их символическое значение.

По Сабзевари, кард Адаму вручил сам Джебраил (Архангел Гавриил), при изгнании того из рая. Он должен был служить Адаму и его потомкам для жертвоприношений (жертва Исмаила, кур-рам-байрам). Затем, по данному образцу люди стали изготавливать карды для себя.

По Сабзевари, если владелец берется за рукоять карда – Qabze – он желает, figurально выражаясь, пресечь плохие намерения клинком очищения, поскольку буквы, образующие слово кард, символизируют нижеследующие понятия/качества:

– k-Kaf символизирует kaman – добродетель, стремление владельца qabze быть «джаванмардом» (javanmard на фарси означает добрый молодец);

– a-Alef – символизирует ehsan – добрые дела, стремление владельца к



ним, и не желание обижать кого-либо;

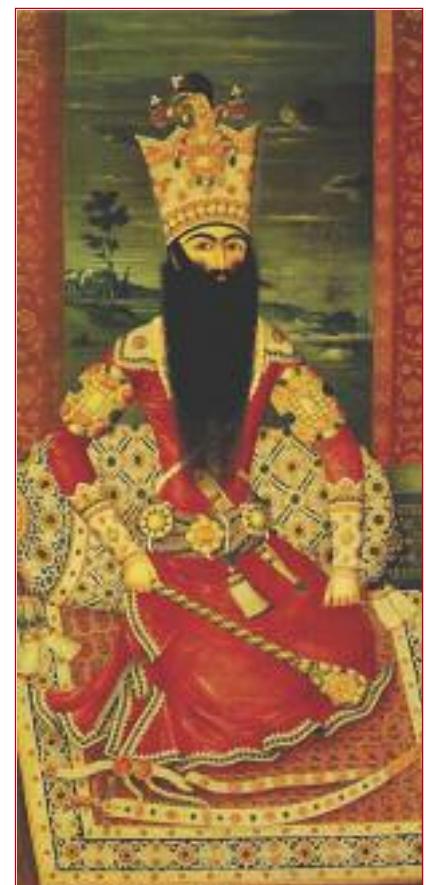
– r-Re символизирует roshani – ясность, зоркость, в значении того, что бегущийся за рукоять видит ясно;

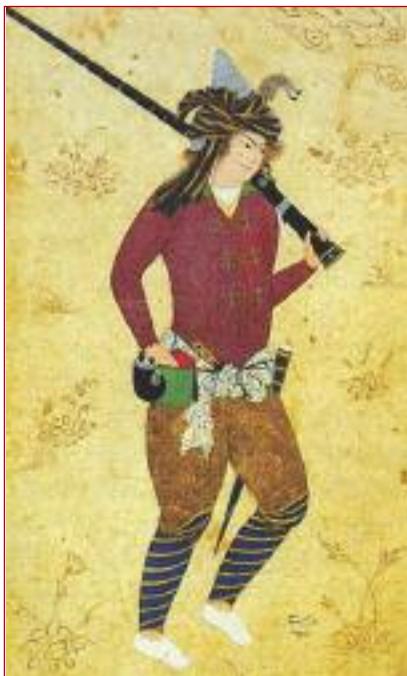
– d-Dal символизирует deldari – утешение для других, в значении того, что владелец стремится быть вежливым, услужливым.

Только следуя указанным добродетелям, владелец достоин быть повелителем рукояти карда.

Информацию о карде Сабзевари излагает в форме вопросов и ответов, обычной также для польско-украинских воинских катехизисов XVII ст. Логика и стилистика вопросов и ответов изрядно напоминает «армянское радио» и закавказские анекдоты, что не удивительно – культура-то общая.

Если спросят: почему острье карда именуется Sar – ответ присказкой «бис-





миллах» (во имя Аллаха).

Если спросят: почему *paye kard* – «зад» карда так именуется – ответ: потому что его касается (использует) рука резчика.

Если спросят: где у карда *geble* (кибла, направление на Мекку для молитвы в Исламе) – ответ: в направлении острия карда.

Если спросят: где *dom-e kard* – лезвие карда – ответ: эта сторона сверху.

Если спросят: где *poshete kard* – спина карда – ответ: эта сторона снизу. (Оба определения сторон указывают на обычное положение оружия в руке – лезвием вверх.)

Если спросят: каковы традиции и обычай владения кардом – ответ: к этому ведут семь путей:

1) совершать омовение и быть (ритуально) чистым, когда берешься за его рукоять (что объясняется наличием на



изделии цитат – нередко обширных – из Корана);

2) не употреблять его для неправого дела;

3) не пускать его в дело без знания;

4) употребляя кард помнить о Боге;

5) всегда хранить кард в чистоте;

6) всегда хранить кард острым и не оставлять его затупившимся;

7) если в нем что-то сломалось – немедленно исправить, если это исправимо.

Таким образом, в «лице» карда мы имеем предмет с важным культовым и культурным значением в иранском обществе. Поэтому не удивительно, что такой символ воинских добродетелей и художественного мастерства как кард не раз служил куда более меркантильным целям.

В рукописи *Rostam al Tavarikh* рассказано о событиях, имевших место после смерти шаха Карим Хан Занда (годы правления 1750-1779 гг.), когда его брат Садех Хан Занд вернулся в Шираз.

Для укрепления собственных позиций там он заказал 3000 кардов с клинками из превосходного булата (*jawhar*) и в оправе из золота с эмалью. Чтобы получить необходимое количество золота он приказал своим воинам изъять из армянской церкви в Исфахане 500 ман – около полутора тонн золотой утвари. Каковая после переплавки и была употреблена на оправу трех тысяч кардов. Затем драгоценные изделия (по 500 г золота в каждом) были разданы всем значимым людям в Ширазе с тем, чтобы заручиться их поддержкой в борьбе за власть. Как гласит афганская пословица «золотой кинжал не режет»...

Основная информация о производстве кардов, приводимая европейскими авторами, относится к периоду правления династии Каджаров (1794-1925 гг. от Р. Х.) Так *Floor* одним из центров произ-

водства ножевого товара называет Исфахан, (см. Willem Floor, Traditional Crafts in Quajar Iran, Costa Mesa, 2003 г.)

Местные ножовщики для изготовления ножей использовали стали различных видов. Наряду с обычной науглероженной – *fulad*, употреблялась также литая тигельная – *ahane khoshk*. Еще в середине XIX ст. иранские мастера могли изготавливать клинки очень высокого качества. Такими ножами резали железо без вреда для лезвия.

Однако к 1870 г. оружейное производство Исфахана было практически разрушено экспортом дешевых европейских изделий. Поэтому ремесленники были вынуждены копировать шеффилдские ножи с тем, чтобы затем всучить их курдам, уже тогда видевших во всем, что делали «инглези» эталон качества...

Современная терминология, используемая для описания карда иранскими историками, наряду с традиционными специфическими понятиями включает и современные термины, общие для всего холодного оружия (см. Manoucher Moshtagh Khorasani, Arms and Armor from Iran, Tubingen, 2006 г.)





Клинок карда именуется *tigh*, рукоять – *quabze*. Характерное усиленное острие именуется либо традиционно *sare-e kard*, либо *nok-e tigh*. В Иране усиленное острие ножа или кинжала именуют также *tokmeye makhruti* или *noke makhruti* (см. Ezatollah Ashtari Tafreshi, *Nezhat Ayyaran az Aghaz Ta Doreye Pahlavi*, – Движение «Айаран» в начале эры Пехлеви, Тегеран, 2000 г.).

Обушек клинка сохранил название *posht-e kard*, но лезвие именуется *lab-e tigh*. Верхняя часть рукояти сохранила неблагозвучное название *rau-e kard*. Лента между накладками рукояти именуется *abanak*. Ножны карда, как и любого другого оружия, носят название *ghalaf*, а их наконечник – *kafshak*.

Интересно, что такой характерный для карда элемент его дизайна как нижнее/опорное кольцо не имеет специфического иранского названия. Для него Хоросани использует английский термин – *bolster* (буквальный перевод – валок, подкладка, поперечина). К слову, эту характерную деталь столовых ножей, близких по устройству к карду, Павловские мастера-ножовщики еще в начале XX ст. именовали «баланец». «Баланец» отделял «лезу»/клиновок от «сорочки»/хвостовика.

Самый ранний из известных датированных кардов, описан в коллекции Мозера (см. Rudolf Zeller und Ernst F. Rohrer *Orientalische Sammlung Henri Moser-Charlottenfels: Beschreibender Katalog der Waffensammlung*, Берн, 1955 г.) Он датирован 999 годом Хиджры (1590 от Р. Х.) Остальные датированные карды из этого собрания относятся уже к



XVIII ст.

Наиболее ранние из датированных кардов в иранских собраниях также относятся к первым годам XVIII ст. – периоду правления шаха Хуссейна Сефевида (1694-1722 гг.). Их форма практически не отличается от позднейших изделий периода Каджаров. Для атрибутирования служат даты, надписи, стиль и декор изделий.

Лучшие клинки кардов изготовлены из вутца. По характеру булатного (дендритного) узора – коленчатому и сетчатому им можно отнести к типам кирк-нардебан, кара-хоросан и кара-табан. Использовались также и более низкие сорта булаты – шам, тигельная и науглероженная сталь.

В большинстве случаев клинок карда однолезвийный в сечении клиновидный, изредка встречаются обоюдоострые, в сечении ромбические клинки. В плане клинок обычно приближается к очень вытянутому треугольнику, скорее даже клину. При общей длине от 390 до 300 мм (двух средних размерах: 340-360 мм и 300-315 мм) и длине рукояти от 120 до 95 мм (обычно 105 мм), ширина клинка в пяте составляет 32-26 мм (в среднем 30 мм), а в середине длины клинка – 22-27 мм (в среднем – 25 мм). Клинок массивный, толщина в пяте, как правило, достигает 10 мм. Обу-

шек обычно слегка выпуклый, переходящий в невысокую грань.

Относительно наличия усиленного острия (*sare-e kard*) Хоросани высказывает предположение, что такая форма была скорее присуща ранним изделиям периода Сефевидов. Примером тому – три датированных карда из музея Реза Аббаси. Хоросани также принимает мнение Ховарда (Dan Howard) о том, что подобное усиление острия имеет не «бронебойное», но более прозаическое предназначение – защищает острие при попаданиях в кость.

Что касается формы нижнего кольца/баланца, то Хоросани принимает классификацию Целлера и Ререра, которые выделяют три типа: а) собственно баланец в форме диска, сформированный продолжением клинка, б) такой же, но – фасетированный, в) опорное кольцо из накладных плашек. Изредка встречается кольцо обоймица с дополнительной оплёткой – *basmerkari*, типичной для рукояти сабли шамшира.

Наиболее распространенной формой рукояти карда является комбинация широкого рукояточного средника с двумя накладками. Сравнительно реже встречаются рукояти из сплошного чёренка, насыженного на хвостовик. Обычный материал – слоновья или моржовая





кость. При этом последняя считалась более прочным, долговечным, красивым и менее скользящим в руке материалом, чем слоновая. Более ценной считалась моржовая кость со вкраплениями черных пятнышек, так называемая *shirmashi jawhardar*. Ее рисунок гармонировал с булатным узором клинка (*tigheye jawhardar*). Еще одним распространенным материалом была черная кость буйвола. Сравнительно редко встречаются сплошные металлические рукояти, обычно отделанные эмалью.

Более массивные карды большего размера имеют массу без ножен 500-400 г, более легкие и несколько меньшие – 350-250 г. При таких характеристиках оружия невольно возникает соблазн отнести кард к ножам, предназначенному также и для метания. Тем более что полный набор оружия, наряду с кардами, включал также «хандшар», носимый за поясом с правой стороны. Однако какие-либо прямые указания на метание ножей в иранских источниках отсутствуют.

Ножны карда обычно изготовлены из двух деревянных дощечек и покрыты кожей, чаще – шагренью черного или зеленого цвета, также – парчой или бархатом. Кожаный манжет мог охватывать до 2/3 рукояти. Встречаются также металлические ножны с эмалевым покрытием.

Клинок, рукоять и ножны карда, как правило, отделаны в одном стиле. Следует внести ясность в названия и технологию различных ювелирных техник, употреблявшихся иранскими мастерами, тем более что подобные техники золотой/серебряной насечки использовали и кубачинские мастера. Европейские авторы (Floor) упоминают две основные техники нанесения золотой/серебряной насечки: *zarneshan/talakub/noghrekub* – с глубоким и *koftegari* – с поверхностным наложением золота/серебра. Ряд авторов (Zeller и Rohrer, Pant) упоминают еще технику *tahneshan*, однако первые при этом ошибочно указывают ее отличия от техники *zarneshan*.

Современный толковый словарь персидского языка (Dehkhoda, Logatname) объясняет технику *zarneshan*

как заполнение золотом фона рисунка, когда золото может выступать над поверхностью стали, а *tahneshan* как всечку золотом самого рисунка, с последующей полировкой того бровень с фоном. В технике *koftegari* золото наносится на предварительно насеченную поверхность.

К наиболее характерным сюжетам, исполняемым в данных техниках, относится сцена со львом, разрывающим газель либо с двумя газелями, размещенная на пяте клинка. Она встречается уже на самых ранних датированных изделиях (999/1590-1591 гг.). Столь же типичным является и флористический, более или менее стилизованный, орнамент.

Надписи на кардах можно разделить на две основные группы: клейма мастеров, реже – владельцев, оба нередко датированные и представляющие собой инсцрипции религиозного/морализаторского содержания.

Примером изделия с клеймами всех трех родов может послужить кард из Reza Abbasy Museum.

Клеймо мастера *Amal-e Resa* (сделал Реза), исполнено простой гравировкой на клинке. Надпись на обушике клинка между накладками гласит *Saheb Seyed Kazem Beik 120* (хозяин/господин – владелец сеид Казем-Бек 1120/1708). Надписи на пяте клинка с обеих его сторон представляют собой аяты из сур Корана: 13 аят суры «Аль-Сафф» – фраза, широко распространенная в надписях на оружии «помощь от Бога и победа близко», также, 1 и 2 аяты суры «Ан-Наср». На ленте-абнаке нанесены обращения к Богу, например, очень распространенное «во имя Аллаха, Милостивого и Милосердного».

Современный список иранских мастеров-оружейников (составители: Mayer L. A. Islamic Armourers and Their Work, Prince of Walles Museum Bulletin, Bombay, 1962 г., Allan James and Brian Gillmor,



Persian Steel: The Tanavoli Collection, Oxford, 2000, цит. по Khorosani, Arms and Armour from Iran) включает в себя ряд имен ножовщиков:

Abu-L-Hasan Shirazi 999/1590 – оправа карда из Исторического музея Берна.

Bagher ibn Mehdi 1182/1768 – кард из Реза Аббаси музея в Тегеране.

Mohammad Hadi 1222/1807 – кард из частной коллекции.

Mohammad Hossein 1272/1855 – кард Сеида Вахши из музея Реза Аббаси.

Reza 1120/1709 – кард сеида Казем-Бека из музея Реза Аббаси.

Было бы крайне желательно пополнить данный список и ввести в научный оборот имена мастеров и изделий из

Клинок



Вячеслав АРТЕМЕНКО,
Иллюстрации
предоставлены
автором



ПИШКАБЗ

Это холодное оружие пришло в Иран из Индии, о чем свидетельствуют как его форма, так и область его распространения. В Индии, согласно персидским источникам, такое оружие называли «лейки». Речь идет об индийском кинжале с листовидным клинком, известным под различными наименованиями.

Наименование «пишкабз» в языке фарси в словаре Дехкоды выводится от «пиш» — передняя часть чего-либо и «кабзе» — тюркского слова, означающего в данном контексте браться за что-либо. Более точное значение данного поня-

тия приводится ниже в контексте техники персидской борьбы.

Форма клинка пишкабза — с Т-образным обушком (фарси: «поште тигх» — спина клинка) и суженным острием вызвала к жизни мнение европейских историков, будто острие пишкабза (фарси: «ноке тигх» — острие клинка) служило пробиванию кольчажного доспеха. Однако эта гипотеза не находит подтверждений в персидских источниках. Усиление острия было необходимо для придания ему стабильности, например, при попаданиях в кость.

Современные антиквары в Исфахане и Ширазе все еще именуют «пишкабз» как «шоторкош» — верблюдорез. Согласно их разъяснениям пишкабзы использовали при жертвоприношениях верблюдов. Поскольку это животное очень сильное и живучее, острие пиш-



кабза первоначально вонзали в горло, а затем рассекали его лезвием вдоль. Удары в горло наносили и противнику, если судить по миниатюрам.

Пишкабз появляется в Персии в начале династии Сефевидов, в первой четверти XVI ст. Яхья Зока в книге «Арская армия Ирана», Тегеран 1971 г., описывает два типа «хандшаров»/кинжалов: курдские — с обоюдоострыми клинками малых размеров с острием, индийские — однолезвийные с тонким и острым — обычно двулезвийным, боевым концом.

В дальнейшем название «хандшар» применялось к оружию в форме пишкабза постоянно. Так, на обушке одного типичного пишкабза из собрания музея резы Аббаси даже имеется надпись на фарси, начинающаяся: «Кабзейе хандшарат...» (руковать этого кинжала...»)



Далее Зока пишет об одновременном ношении «хандшара» и «пишкабза», как символа высокого статуса владельца. В принципе, ношение кинжала (обычно – справа) и карда (обычно – слева) отвечало тогдашней моде. Пишкабз носили спереди за шалевым поясом поперек живота.

Именно так изображен на миниатюре третьей четверти XVIII ст. шах Ирана Карим Хан Занд (правил 1750-1779 гг.) Пишкабз, с надписью «владелец Мухаммед Мехди Хан Занд», хранящийся в частном собрании, представлен как иллюстрация к данной статье.

Если ранние пишкабзы, например, периода династии Сефевидов, имеют прямой клинок, что приближает их к большим ножам, то в последствии характерной для них становится двояковогнутая S-образная форма клинка.

В период династии Каджаров, со второй половины XIX ст. появляются даже клинки без Т-образного обушка. В целом, пишкабз является довольно редким, в сравнении с кардом или хандшаром, оружием. Так, в коллекции Мозера, одной из лучших, их насчитывается всего 24 экземпляра.

Хандшар – «пишкабз» был одним из видов оружия, технику владения которым изучали в персидских школах боевого искусства «варзех пехлевани», от-



куда и происходит его название.

Яхъя Казеруни в книге «История пехлевани в Керманшахе за два минувших столетия», Керманшах, 1997 г., формулирует понятие «пишкабз» как «передняя часть (тела) ниже пояса».

В манускрипте конца XVII начала XVIII ст. написано о «пишкабз» так: «передняя часть пояса/штанов служит для захвата». Речь идет о повсеместно известном приеме борьбы. Если вы взяли своего оппонента за «пишкабз» и скажали изо всех сил, то вы его полностью контролируете. Схватив противника за «пишкабз» и еще за бедро, его можно и опрокинуть.

В более мягкой – спортивной технике, известной и в России как борьба на поясах, для захвата служат многослойные кожаные вставки на борцовских

штанах спереди и сзади. По месту ношения – спереди на поясе новое оружие и получило свое прозвище.

Техника отделки пишкабза отвечает принятой для карда. Накладки рукояти из моржовой/слоновой кости прикреплены к среднику заклепками, нередко – двойными. Типичной является также лента – «абанак» -прикрывающая место соединения накладок со средником. «Абанак», как и пята клинка служат нанесению декора, обычно в технике «зарнешан» – насечки золотом в углубления рельефа. Ножны – «гхалаф» изготавливались из дерева и покрывались шагреневой кожей, при этом отделялись тиснением. Более поздние пишкабзы могут иметь металлические: серебряные или железные, сплошные накладки рукояти и ножен.

КЛИНОК





Punta Cortada

КАТАЛОНСКИЕ НОЖИ

В серии публикаций, посвященных национальным ножам, нельзя обойти стороной такой интересный вид национальных ножей, как каталонский нож. Одно из первых упоминаний о каталонских ножах попалось автору в романе Альфонса Доде, повествующем о приключениях знаменитого Тартарена из Тараксона:

«Вообразите большую комнату, сверху донизу увешанную ружьями и саблями; все виды оружия всех стран мира были здесь налицо: карабины, пищали, мушкетоны, ножи корсиканские, ножи каталонские, ножи – кинжалы, ножи-револьверы, малайские крисы, карибские стрелы, кремневые стрелы, железные перчатки, кастеты, готтентотские палицы, мексиканские лассо, – чего тут только не было!..»

Если открыть иллюстрированный справочник «Карманные ножи» Доминика Паскаля, то в разделе «Ножи по регионам» про каталонские ножи можно прочитать следующее:

«Этот типичный нож, отмеченный печатью Испании, дошел до нас из глубин истории, когда Каталония являлась французской провинцией. Он до такой степени испанский, что его часто путают с изделиями, изготовленными по ту сторону Пиренеев».

Если всмотреться во внешний вид

каталонского ножа, то можно увидеть его большое сходство со знаменитой испанской навахой, о которой мы уже рассказывали (журнал «Клинок» №5, 2012 г.)

И далее у Доминика Паскаля: «...этот нож выглядит очень парадно благодаря блеску латуни, а иногда – и минералов».

Действительно, вне зависимости от того, где они выпускались – в самой Каталонии или на «родине» большинства ножей европейского региона – Франции, большая часть каталонских ножей была богато оформлена – особенно это касается видов каталонских ножей, очень схожих с испанской навахой. Отдельные страницы, посвященные каталонским ножам, можно найти в каталоге такого производителя ножей, как «Оружейная и велосипедная фабрика Сент-Этьена».

Одной из отличительных черт, присущих каталонским ножам, помимо богато украшенной рукоятки, можно отметить также шарик на конце рукоятки, размеры которого варьируются в зависимости от модели.

Следует упомянуть, что у некоторых каталонских ножей отсутствовало «оттяжное» кольцо на пружине, способствующее более легкому раскладыванию/складыванию ножа. Помимо этого, у каталонских ножей в сравнении с испанскими навахами, более узкий и

Сергей ЧЕРНОУС,

илюстрации
представлены
автором

Практически каждый народ создавал и модифицировал ножи в соответствии с самыми насущными житейскими заботами – для растопки очага, снятия шкуры с добычи, приготовления пищи и прочих нужд. Единственным исключением из этого правила можно назвать те случаи, когда народы перенимали от своих соседей (в силу различных причин) их национальные ножи, добавляя к уже сложившимся формам ножей свой, скажем так, «местный колорит», который соответствовал их представлениям о прекрасном. В общем-то, тематика национальных ножей, достаточно интересна – изучение этнических моделей способствует осознанию реальных целей, повлиявших на приздание клинку и рукоятке той или иной формы, их преимуществ и недостатков. Это же можно сказать и о «профессиональных» ножах, которые использовались людьми той или иной профессии. В любом случае, говорим ли мы о национальных ножах или о «профессиональных», в них вложены частичка человеческой души, истории и, конечно же, желание облегчить себе жизнь.

«стремительный» клинок.

В общих чертах, как и большинство национальных ножей, предназначенных для решения ежедневных бытовых задач, каталонский нож является достаточно простым ножом, который очень хорошо справляется с различными задачами, возложенными на него повсед-



Rapollesa Solonesa



Punta Cortada

Ripollesa

невным употреблением.

Исторически сложилось так, что существует пять разновидностей или типов каталонских ножей (Solonesa, Ripollesa, Gabacha, Punta Cortada и Prune). Правда, в некоторых источниках утверждается, что к каталонским можно отнести и такие типы ножей, как: Solonesa, Ripollesa, Gabacha, Injerta, Marinera, Trachete.

В основном они отличаются формой рукояти, но некоторые ножи Punta Cortada имеют несколько специфический тип клинка. Пожалуй, наиболее распространенными, являются два типа каталонских ножей — Solonesa и Ripollesa. Именно эти два типа и были освоены французскими ножовщиками из Тьера, в каталоге которых они позиционировались как каталонские ножи или Catalan.

Подчеркнем: к чести каталонцев французским ножовщикам не удалось полностью вытеснить каталонских производителей. Каталония всегда славилась своими традициями в производстве режущего инструмента. Среди наиболее известных каталонских центров ножевого производства, известных со времен XVII века следует, в первую очередь, выделить таких как Barcelona, Solsona Olot и Ripoll. Два последних дали названия определенным типам каталонских ножей. Если посмотреть на каталонские ножи, освоенные ножовщиками из Тьера, то можно сказать почти со стопроцентной уверенностью, что именно Solonesa и

Ripollesa

Ripollesa были наиболее распространенными каталонскими ножами.

Своего пика (как в производстве, так и по спросу) каталонские ножи достигли в XVII-XIX вв. К сожалению, в XX веке спрос и, соответственно, производство начали падать. В настоящее время практически лишь одно предприятие производит качественные каталонские ножи — компания «Pallares», в Solsona, Испания.

Компания «Pallares» создана в 1917 году братьями Lluis и Carles Pallares. Семейное дело было продолжено и расширено сыновьями Lluis — Jesus и Juli. А двоюродные братья David and Lluis Pallares являются третьим поколением, возглавляющим компанию.

В компании считают, что их «звездным» продуктом, с выпуска которого они начинали и который помог им завоевать рынок — это типичный каталонский нож, известный как «Pallares Solsona» или «Comu», в некоторых местах известный как «navaja Pallaresa» или просто «Pallaresa» или «Pallares».

КЛИНОК

Rollesa**Ripollesa**

Происхождение «финки» занимало меня давно. То, что это никакой не «финский нож» — очевидно для каждого — достаточно сравнить. Впору говорить об общескандинавском дизайне так интересующего нас ножа. Наш рассказ о том, как сложился и с течением времени трансформировался тип скандинавского ножа, а также о его влиянии на российские изделия.

Михаил ЕВДОКИМОВ,
илюстрации
представлены
автором

«ФИНКА», «ШВЕДКА» ИЛИ «НОРВЕЖКА»?

Понтус Хольмберг (Pontus Holmberg, 1852–1893 гг.) начал производство — основал Aktiebolaget Pontus Holmberg — в 1876 г.

После его смерти предприятие возглавил брат — Фритьоф Хольмберг (Fritiof Holmberg, 1860–1911 гг.), затем сыновья Фритьофа — Фритьоф Рагнар (Fritiof Ragnar, 1889–1916 гг.) и Фритьоф Рубен (Fritiof Ruben, 1893–1952 гг.)

В 1952 г. компания вошла в состав Heljestrands industries. Производство прекратилось в начале 1960 г. В 1959 г. бывшая мастерская Понтуса Хольмberга, располагавшаяся в одной из кузниц Радемахера, была перенесена на современное место — в одноименный квартал, на ней установлена мемориальная доска.

Одним из наиболее успешных ножевщиков Эскильстуны был Йохан Энгстрём (Johan Engstrom (1846–1915 гг.)

Прежде чем основать собственное дело (1874 г.) он изучал ножевое ремесло в Шеффилде, у G. Westerholm & Son, и в Золингене. Энгстрём производил ножи высокого качества и участвовал в выставках в Швеции, Франции, США, Канаде. Фирма прекратила существование со смертью владельца.

Йоханн Альфред Хеллберг (Johan Alfred Hellberg, 1860–1941 гг.) начал производство в 1881 г. и вначале производил бритвы, а затем и охотничьи ножи, кинжалы и прочие нескладные ножи. После его смерти предприятие возглавили сыновья. В 1961–1962 гг. они продали компанию, новые владельцы продолжали производство до 2007 г.

Мастерская Дальгрена (C.W.Dahlgren) работала в 1870–1915 гг.

СКАНДИНАВСКИЙ



В Швеции два исторически сложившихся центра производства ножевого товара — Мора и Эскильстуна. Первый из них известен своими утилитарными изделиями, второй — характерным дизайном изделий de Lux.

Город стали Эскильстуна

Начало оружейному производству в Эскильстуне, в наше время — в часе езды от Стокгольма, было положено в 1659 г.

Рейнхольд Радемахер (1609–1668 гг.), выходец из Риги, голландец по национальности, в 1654 г. получил от шведской короны привилегию на ввоз необработанного металла и вывоз скобяного товара. Привилегия также включала изготовление ножей, ножниц, швейных игл, замков, гвоздей, плоскогубцев, наковален, ружейных стволов и замков, стрелян, железной и медной проволоки — всего около 60 наименований товаров. Сперва Радемахер намеревался устроить оружейное производство в г. Кирхольме, Лифляндия (сегодня Саласпилс), но

в 1656 г., опасаясь очередного нашествия московитов, перебрался в Швецию.

В Эскильстуне Радемахер нашел вполне подходящие условия для работы. Там при Карле IX Густаве уже пытались наладить оружейное производство, насилиственно переселяя в город деревенских кузнецов.

Для мануфактуры же Радемахера за пределами городской территории Эскильстуны, на левом берегу реки, было основано поселение, названное в честь «короля готов и вандалов» Карла X Густава — город Карла Густава (Karl Gustavs Stad). Первоначально, по проекту архитектора Жана де Вилье, там предполагалось возвести 120 каменных кузниц. Однако построили всего двадцать.

Мастерские соседствовали с жилыми домами и надворными постройками, рядом были отведены огороды, а неподалеку — пастбище. Побочко с основной продукцией кузнецы изготавливали и скобяной товар на продажу. Так начиналось традиционное шведское ножевое



Р. Радемахер — основатель оружейной мануфактуры



Луис де Гир — основатель производства «шведского» железа



производство.

Характерным изделием шведских ножовщиков XVI-XVIII ст. были так называемые Gustabudskniv – складные столовые ножи. Интересно, что уже с конца XVII ст. клиники ножей характерно закруглены, чему бытует несколько объяснений: от невозможности ковыряться острием в зубах – что раздражало сотрапезников, до эдикта Люи XIV от 1669 г. с тем, чтобы сотрапезники не резали ими друг друга за столом. Изготавливали такие ножи в разных местностях Швеции.

В Эскильстуне с 1700 гг. известно клеймо в виде трех листков клевера. «Кузницы Радемахера» работали до начала XX ст. и частично сохранились до настоящего времени, теперь эти рубленые постройки под черепичными кровлями восстановлены и составили туристический квартал.

Сама мануфактура имела бурную историю.

Экономический кризис 1750-1760 гг. привел к падению производства в Эскильстуне. Чтобы оживить экономику страны, Самюэль Шредерстерн (1720-1779 гг.), руководитель шведской металлургической и металлообрабатывающей промышленности, предложил создать по английскому образцу свободную экономическую зону, в которую и пригласить шведских и иностранных мастеров металлообработки.

Наибольшим потенциалом обладала Эскильстуна: там имелись квалифицированные кадры, туда было легко доставлять по воде сырье (руду, древесный уголь) и продовольствие. На нее и пал выбор. В 1771 г. королевским указом было объявлено, что все переселившиеся в «свободный город» мастера и их потомки получат освобождение от налогов, взимавшихся короной и гильдией. Слободу назвали «Санктуарий» – убежище. Ее первым директором стал Шредерстерн.

Хотя привлечь немецких кузнецов не удалось, но валлоны приехали. К началу XIX ст. в городе насчитывалось уже 130 мастеров и в два раза больше подмастерьев и учеников. Однако проблемы с производством и сбытом продукции удалось разрешить только с переносом в Эскильстуну казенного оружейного завода, известного впоследствии как Carl Gustafs stads geversfaktori. В 1812 г. завод перенесли из Сёдерхамна – на побережье ему угрожало нападение русского флота. В 1813 г. предприятие выпустило первые ружья. Известное сегодня большое здание мастерских (теперь – горо-

дской музей) было построено в 1840 г.

С 1800 гг. ножевое производство в Эскильстуне начинает приобретать известность. Его расцвет связан с промышленной революцией, пришедшей в Эскильстун в 1860 гг. вместе со сталью.

Горан Фредерик Горансон (1819-1900 гг.) впервые в мире успешно реализовал метод производства стали, предложенный Бессемером. В 1862 г. он основал компанию для промышленного производства стали – будущую Sandvikens Jernverks AB. В первой половине 1870 гг. российский рынок с его бурным железнодорожным строительством был основным для «Сандвик». Компания участвовала в Московской выставке 1872 г. С выходом на рынки США и Европы в 1880 гг. значение российского рынка уменьшается. В 1898 г. началось производство стали по мартеновскому методу, а с 1921 г. и нержавеющей стали.

Шведское железо

Историческое понятие «железа» отличается от современного.

Прежде «технически чистым железом» именовали ковкий, но не принимавший закалку металл с низким содержанием углерода – 0,1-0,25%. Получали его ковкой. Одной из разновидностей сварочного железа было «шведское». Хотя железо производили в Швеции, но технология пришла из Валлонии, она состояла в обезуглероживании чугуна путем окисления. Полученную пористую крицу проковывали водяными молотами в прутки. Для нагрева использовали древесный уголь, так как каменный при горении насыщал металл вредными примесями фосфора и серы. Те повышали холодную хрупкость металла.

В Швецию валлонскую технологию завез Люи де Гир (1587-1652 гг.) Этот льежский предприниматель-протестант, вооружавший армию Густава-Адольфа,

Охотничий кинжал в стиле «Викинг», приблизительно 1900 г., работа мастера Дальгрена



Мемориальная доска, посвященная мастерской Хольмberга

В 1725 г. мануфактура Радемахера была предоставлена шведской короной графине Анне Войнаровской (Ганна Мирович) в частичную оплату долга Карла XII – тот занял у Мазепы 250 000 талеров.

Когда муж Анны – Андрей, наследник Мазепы, в 1716 г. отправился в Швецию – за взысканием долга, он был похищен в Гамбурге российскими агентами и вывезен в С. Петербург. Он был сослан в Иркутск, где и скончался в 1740 г.

По счастью, жену с двумя детьми он оставил во Вроцлаве и те в 1718 г. смогли перебраться в Швецию. Его сын – Станислав Войнаровский, по окончании университета в Страсбурге (1743 г.) служил лейтенантом во французской армии, считается, что на нем мужская линия рода пресеклась.

О жизни дочери – Ульрики Элеоноры, сведений у автора не имеется.

Графиня Войнаровская потихоньку распродавала мануфактуру частным владельцам, прежде всего – Фридриху Ротхофу.



Охотничий кинжал в стиле «Викинг» работы Альфреда Норрстрёма



Мастерская Хольма

Начало «возрождению викингов» было положено в бурях эпохи наполеоновских войн с ее буйным национализмом. Миф о славных и храбрых предках был создан, чтобы внушить шведам мужество и вернуть Финляндию, потерянную в 1809 году в результате очередной войны с Россией. Готическая лига (Gotiska Furbundet) была создана в 1811 г., как «социальный клуб для литературных исследований среди ученых Швеции с целью повышения морального духа общества путем созерцания скандинавской древности». В общем-то курьезные дебаты о той или иной степени пригодности скандинавской мифологии в качестве предмета высокого искусства — основы «неоклассической подготовки северных академий»: шведской и датской, подогреваемые предрассудками в отношении библейских и классических предметов, привели к «бесспорному» выводу, что весь этот нордический дух «нравственно выше греческой мифологии». Идея нашла последователей и развилась в «движение североевропейского романтического национализма», известного в Германии как «народное (Volkish) движение».

В конечном итоге сладкий сон сумеречного германского гения породил в незрелых умах соотечественников совершивший бред современной «гиперборейщины».

При этом долгое время не задумывались, как же именно выглядели настоящие викинги — довольствовались рогатыми шлемами. Только раскопки в Норвегии, побуждаемые национализмом народа, лишенного государственности (в конечном итоге Швеция получила Норвегию, как компенсацию за Финляндию), позволили, наконец, получить представление о материальной культуре викингов. Найденные артефакты, как элементы декора норвежских деревянных церквей, позволили покуситься на создание собственного стиля. Создали его шведы в 1870 гг., и назвали *fornnordisme*. Нас же во всем этом интересует только орнаментальный мотив нормандской лозы и драконьих (змеиных) колец (узлов), используемый ножовщиками из Эскильстуны.

почитается отцом шведской промышленности. Лучшей в Швеции оказалась руда, полученная и выплавленная в Данненморе. Благодаря наличию в ней марганца такие вредные примеси как соединения серы и фосфора в процессе производства удалялись в шлак. Полученное чистое железо в прутках служило сырьем для производства цементированной стали. Согласно шведскому закону о качестве продукции прутки железа маркировались производителями. Железо вывозили из шведского порта Орegrund, от которого оно и приобрело свое английское название — Oregrounds iron. Уже в 1631 г. его признали в Англии наилучшим для производства стали. В XVIII ст. потребители из Шеффилда, Бирмингема, Лондона к «первому сорту из Оргегунда» — «First oregounds», относили железо из Остерби (марка «двойная пуль — ОО»), Лёвста (марка «обруч L — буква L в круге»), и железо из Акрби (марка «РВ в короне»).

Сама технология науглероживания впервые была описана в трактате, изданном в Праге в 1574.

Начало производству цементированной стали положил Иоганн Нуссбаум, работавший в Нюренберге с 1601 г.

Сама технология состояла в том, что прутки железа вместе с древесным углем укладывали слоями в горны цементационной печи (в Шеффилде обычно размером 14 на 4 фута и 3,5 футов глубины), герметически закрывали и начинали прогревать снизу. Обычно прогрев продолжался неделю или больше. Когда достигалось желаемое насыщение железа углеродом, нагрев прекращали и остужали печь — обычно дней четырнадцать.

Поверхность прутков насыщалась углеродом в виде «пузырьков» довольно неравномерно, поэтому прутки резали, складывали в пакет, проковывали и вытягивали. Такая сталь была известна как shear steel, или при двойной проковке — double shear steel. Такую сталь обычно дополнительно подвергали карбюризации — поверхностно науглероживали (в смеси костей и древесного угля, или кожи, копыт, соли и мочевины), так как в процессе кузнечной сварки она теряла углерод. Основным производителем такой стали в XVIII ст. стала Германия, в которой ее называли *Gerb-Stahl*.

По методу производства литая бессемеровская сталь (Bessemer-Stahl) по-добра тигельной, с той лишь разницей, что углерод удаляется из чугуна, в то время как при производстве тигельной стали переливают науглероженную сталь. Первоначально различные сорта стали, как прежде — железа, были известны под различными условными обозначениями, например, номерами или собственными названиями — торговыми марками, в т. ч. — «Сандвик».

Начало же стандартизации сортов



Рукояти ножей в стиле «Викинг»





стали было положено в Британии в 1901 г. В 1930 гг. в США вошли в употребление нормы AISI – американского института железа и стали.

В настоящее время сорта стали, производимые «Сандвик», соответствуют нормам AISI. К ножевым относятся углеродистые стали Sandvik 1075 (содержание углерода 0,7-0,8%), Sandvik 1085 (содержание углерода 0,8-0,93%), Sandvik 1095 (содержание углерода 0,9-1,03%). Разновидностью последней является медицинская сталь Sandyk 20C2, используемая для изготовления хирургических инструментов. С 1950 гг. известна также нержавеющая ножевая сталь Sandvik 12C27 (содержание углерода 0,6%, хрома – 13%).

Knivar fra Eskilstuna

Во второй половине XIX ст. Эскильстуна становится центром производства обильно декорированных ножей (норв. *prydkniv*), исполненных в характерном стиле, известном как «драконий» (Dragestil) или «стиль викингов».

Вероятно, начало этому тренду положил Карл Альфред Норрстрём (Carl Alfred Norrstroem, 1828-1902 гг.)

Традиционно «железко» (полосу) скандинавского ножа изготавливали из трехслойного пакета – тонкое лезвие из высокоуглеродистой стали обкладывали боковинами из низкоуглеродистого железа. Из железа же вытягивали и хвостовик.

Данная технология возникла с появлением, и как следствие ее дороговизны, высокоуглеродистой стали.

Производство науглероженной стали было дорогим, на тонну стали уходило три тонны такого дорогого энергоносителя как кокс, а ее стоимость составляла 50-60 британских фунтов за тонну. Тонна бессемеровской стали обходилась в 6-7 фунтов за тонну (первые партии – 40 фунтов за тонну), что сделало ее общедоступным материалом.

В конце XIX ст. в Эскильстуне насчитывалось 55 производителей ножевого товара, тридцать-сорок из них были известны своими декоративными работами. Мы упоминаем лишь о нескольких.

В конце XIX – начале XX ст. изделия в стиле «викинг» приобретают вполне «декадентский» вид. Согласно Омри Ронену: «Декаданс нашел художественное воплощение своей тематике в разных стилях: в позднем романтизме – «викторианском» в Англии, «бидермайере» в Средней Европе. Декаданс являлся не стилем, а настроением и темой, которые окрашивали искусство своего времени».

Продолжение следует.

КЛИНОК



Классический «Норрстрём»



Карл Альфред Норрстрём представил свои изделия на Всемирной выставке 1851 г. в Лондоне. Есть основания полагать, что это были кинжалы (*jaktdolk*), отделанные в «стиле викингов», что вполне гармонировало с представлениями викторианского романтизма – тогда саксы в последний раз, вероятно, ощутили себя германцами. Норрстрём открыл мастерскую с одним работником и тремя учениками по адресу: ферма № 179, Nygattan 44, собственником которой он стал в 1864 г. В 1875 г. Норрстрём приобрел паровую машину в две лошадиные силы и пользовался механическими молотом и точильным кругом.

Мастерская специализировалась на охотничьих кинжалах (*jaktdolk*) и нескладных ножах (*slidsknivar*, дословно – ножи в ножнах) высшего качества. Норрстрём одним из первых оценил преимущества бессемеровской стали, как дешевого и качественного материала.

С 1860 гг. Норрстрём приобретал материал у «Сандвик», маркировка на клинках «Bessemer stal» указывала на высокое качество изделий. Поначалу клинки из «ясной (светлой) стали» (*hall-stal*) предназначались для туристов, благо туристическая индустрия XIX ст. активно эксплуатировала тему викингов. Местные покупатели из фермеров поначалу не доверяли блестящим клинкам, по старинке предпочитая кованые с неровной поверхностью.

Норрстрём прекратил производство в 1889 г. К тому моменту, когда он ушел из бизнеса, ножи в «стиле викингов» изготавливали многие мастера.

В 1740 г. Бенджамин Хантсман (1704-1776 гг.), выходец из Германии, после множества экспериментов начал производить в Шеффилде тигельную сталь (*english crucible steel* или *cast-steel*), перелитую из науглероженных прутков. Но ножовщики Шеффилда отказались ее приобретать, как более твердую в обработке, поскольку привыкли работать с более мягкой немецкой сварочной сталью.

Долгое время Хантсман продавал всю тигельную сталь своего производства во Францию, пока успешная конкуренция французского ножевого товара из его стали, не принудила ножовщиков Шеффилда все-таки ее использовать. За сто лет производство стали в Шеффилде возросло с 200 тонн до 80000 тонн и составило половину общеверхопейского.

ИСТОРИЯ КЛИНКА

В шведской области (лене) Даларн, в приходе (коммуне) Мора, ножи на продажу стали изготавливать не от хорошей жизни. С 1740 гг. Мора была известна производством напольных часов, которые были в Швеции того времени символом зажиточности. В 1860 гг. объем производства упал под давлением американской конкуренции. В 1865 г. часовщики Моры попробовали объединиться и производить швейные машины, но и из этого ничего не вышло, производство остановилось в 1877 г. Спасением людей стали слесарные мастерские.

Михаил ЕВДОКИМОВ,
илюстрации
представлены
автором



Первым в Мора производить ножи на продажу в 1860 гг. начал Сол Нильс Ольсон из Кракберга. Это были ножи с прямым широким клинком, рукоятью из карельской березы и кожаными ножнами. Эстафету поддержали и развили жители деревни Оестнор, из мастеров которой наибольшую известность приобрел Финн Андерс Андерсон.

Начало промышленному изготовлению ламинированных клинков в Море положил Erik Ersson Frost. В 1891 г. он вернулся в Швецию после четырех лет работы лесорубом в США и вскоре основал предприятие по изготовлению повозок, занимался он и кузнечным производством – изготавливал инструменты для лесорубов.

С 1898 г. Фрост сосредоточился на серийном производстве ножей и основал Erik Frost Knivfabrik AB. В начале XX ст. ножи «Мора» приобрели популярность. Сталь Фрост приобретал в населенном пункте Vikmanshyttan (лен Даларна). Производство литой тигельной стали было начато там в 1859 г. по методу Ушатиуса.

Ушатиус – австрийский артиллерийский капитан – работал над получением дешевой стали одиннадцать лет и объявил о нем в 1856 г. Сущность метода состояла в литье чугуна в воду и, соответственно, его гранулировании. Такое решение позволяло очистить продукт от примесей. Полученный гранулят сплавляли при дутье кислорода, что приводило к удалению излишков углерода и не загрязняло сталь примесями азота, что случалось при дутье воздухом. Полученная сталь отличалась отменным качеством, ее можно было использовать всесторонне. Ушатиус запатентовал изобретение во многих странах. Вначале его метод полагали технологическим рывком, но, практически одновременно с Ушатиусом, свой метод предложил и Бессеммер и, хотя его успех долгое время выглядел сомнительным, выиграл он. Сталь по методу Ушатиуса производили только в Швеции.

Этот сорт стали получил наименование «CRU». В 1864 г. было произведено 16 т стали, а уже в 1914 – 6000 т. Тигельная сталь этой марки была известна «во всем цивилизованном мире». Во время Первой мировой войны производство было прервано ввиду нехватки импортных огнеупорных тиглей. В процессе модернизации в 1917 г. было начато производство стали по методу Симменса-Мартина (мартеновскому). В 1920 г. Larsbo-Norns Aktiebolag обанкротилась. В 1922 г. была основана компания Wikman Bruks AB и, начиная с 1920 гг., именно там стали производить инструментальные и прочие специальные сорта стали марки LLL.

Впоследствии клинки ножей стали изготавливать из рулонной ламинированной стали, изготовленной в прокатном цехе Wikman. Этот материал использовали для изготовления лесопильного инструмента. Ленточные пилы для лесопилок изготавливали соединением пружинной стали, служившей для полотна, с высокоуглеродистой, из которой нарезали зубья. Такой пакет стали использовать и для изготовления ножевых полос, он отличим благодаря ровному следу соединения слоев.

В 1920-1930 гг. на фабрике Фроста работало восемь механических молотов и 30 рабочих. Качество машинных изделий не уступало прежним – ручной работы. Фрост ввел также нормировку деталей и изделий. Предприятие поставляло заготовки местным мастерам, которые собирали ножи в домашних мастерских и продавали под своим именем. Известны клейма некоторых из них: Krang Йохан Эрикссон (KJ Eriksson), братья Йонссон, FM Matsson (FMM), Карл Андерссон (CA Mora). Традиции кооперации мастеров были сильнее конкуренции. Работали вместе, и каждый продавал столько ножей, сколько мог. С начала 1900 до 1960 гг. изделия Фроста продавались, в том числе и в США, через Bohlmark & Co, они имеют маркировку «BOHLMARK & Co»/

«MORA»/ «SWEDEN».

В России «шведские ножи» неоднократно упоминаются при описании снаряжения путешественников конца XIX – начала XX ст. Например, пишут о них Булатович (Абиссиния) и Маннергейм (Тибет, Китай). Поскольку брали их с собой обычно «дюжинами», то, очевидно, речь шла о товарах, предназначенных для туземцев.

Классический рабочий нож «Мора» предлагался в каталогах в десяти размерах – от №4 (127/58 мм) до №5 (340/215 мм). В ножах «Мора» была реализована концепция дешевого ножа – простого рабочего инструмента, который «не жалко». Рукояти изготавливали из бересклета, поставляемой из Смоланда (находится примерно в 400 км к югу от Моры).

Первоначально использовали «карельскую» – узорчатую, а затем и простую древесину. Тогда же рукоять стали окрашивать в красный цвет. Кожу, прежде «классический» материал для изготовления ножен, заменили на прорезиненный картон из Tidaholm (находится примерно в 360 км к югу от Моры).

Именно предназначение используемых сталей, как и многих скандинавских ножей для обработки дерева (строгальные инструменты) и определило относительно невысокую твердость их клинов. Высокоуглеродистую сталь, в зависимости от режима (температуры) отпуска, можно довести до любой твердости. Так, норвежская электросталь SK9 (типа 1095) по технологии изготовителя калифтия до 66 HRC, и при температуре отпуска 150 град. имеет твердость 65 HRC, при температуре 200 град. – 63 HRC, 300 – 55 HRC, 400 – 45 HRC. Обычная твердость пилы по дереву, изготовленной из стали типа 1095, составляет 42-53 HRC.

Норвежская сталь 3L4KA, подобная 1095 (содержание углерода 0,9-0,95%) использовалась в ножах «Бергенс». В 1950 гг. твердость их клинов указывали в 53(0?)-(56?) VPN (Vickers Pyramid Number). Но сколько же это в привычных для нас величинах? Следует знать, что общепринятое у нас сегодня обозначение твердости (H) в единицах Роквелла (R) по шкале C – HRC, стало «общепринятым» в мире далеко не сразу – а в меру «американизации» индустрии (мы уже незаметно для себя и на доймы) переходим...

Долгое время твердость закаленной стали определяли напильником – на глаз, по эмпирическому методу. Его предложил еще немецкий геолог Фридрих Моос (1773-1839 гг.) Когда мы трем лезвием ножа-пробника (надфилем) по лезвию испытуемого ножа, то используем принцип Мооса – сравнительную твердость – более твердое повреждает более мягкое.

Предложенный около 1900 г.

шведским инженером Йоганном Августом Бриннелем метод состоял во вдавливании в поверхность металла стального шарика диаметром 10 мм при усилии в 29 кН. Но на практике этот метод не мог быть применен к закаленным стальям. Те имели твердость в 650-700 единиц Бриннеля (HV), а метод работал только до 650 HV. О методе Шора (1915 г.) мы уже рассказывали в статье о японских ножах.

В 1925 (1921?) г. Роберт Смит и Джордж Сэндланд, работавшие на «Виккерс», предложили свой метод измерения твердости, состоявший во вдавливании в испытуемый материал правильной четырехгранной алмазной пирамиды с углом 136° между противоположными гранями. Метод Виккерса позволяет определять твердость азотированных и цементированных стальных поверхностей. Твердость (H) по Виккерсу (V) обычно указывают в единицах HV, но синонимом является и определение Vickers Pyramid Number (VPN), которое и использовано в ТУ на норвежские ножи «Бергенс». В табличном пересчете указанная величина составляет от 49-51 до 52-53 HRC.

Преимуществом отпуска до такой невысокой твердости была гибкость клинов из высокоуглеродистой стали. Так, при заводской пробе ножей «Бергенс», их клинок зажимали со стороны острия так, чтобы оставалось свободным 65 мм полосы, а затем отклоняли в каждую сторону на 12 мм. После снятия нагрузки клинок не должен был иметь остаточной деформации. Так проверяли 10 % ножей из партии, ее принимали, если все они прошли испытания. При эмпирических тестах скандинавских ножей твердость лезвия считалась достаточной, если те не затуплялись при работе с древесиной сосны – нож должен был срубить сосновый сучек, не изрубившись и достаточно быстро.

Сегодня можно купить классический нож «Мора» с клином из высокоуглеродистой стали Sandvik UHB 20 С (1095), он закален до твердости 59-60 HRC и является довольно хрупким.

(Продолжение следует)



Клинок может быть поврежден на стыке ламинаата в результате длительной интенсивной эксплуатации



Так выглядят тот самый пакет



В мире массового производства, где каждый объект является идентичным некоторым другим, вы чувствуете желание иметь нечто уникальное. Может быть, именно это и побудило меня начать работать, создавать уникальные ножи ручной работы, продумывая каждый этап производства с особой тщательностью и вкладывая в ножи все свое мастерство и умение, все свои знания и опыт. Так как только тот, кем движет глубокая любовь к своей работе, может сделать что-то неординарное.

Dalla Costa Fabio

Портрет **DALLA COSTA FABIO** (Италия)

Интервью подготовил
Сергей ЧЕРНОУС
Иллюстрации
предоставлены
автором



Мастера **COSTA FABIO**



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

В том, что я начал заниматься изготовлением ножей, нет ничего странного и удивительного, ведь изготовление ножей – наш семейный бизнес. Моя семья этим бизнесом занимается на протяжении трех поколений. Поэтому, если так можно сказать, страсть к изготовлению ножей у нас в крови.

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

Не совсем правильно назвать мою деятельность профессиональной. Это не совсем так.

Изготовление ножей – скорее хобби, которым я занимаюсь уже 13 лет. Основная моя работа – продажа ножей и ножниц и их заточка.





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

В основе моего метода работы лежит превращение обычного серийного ножа во что-то уникальное. Если говорить о материалах, то я отдаю предпочтение нержавеющим сталим и натуральным, природным, материалам, таким как дерево, рог, кость. Выбор материалов в основном продиктован идеологией и функциональностью ножа – я исхожу из того, для чего нож предназначен, где и как он будет использоваться.

4. Какие материалы для клинов Вы сейчас используете?

Мне очень нравится работать со сталью N690Co, различными нержавеющими сталими. Я часто использую RWL34 или CPM30V. Они зарекомендовали себя очень хорошо и в работе и в

последующей эксплуатации.

5. Какие материалы для рукоятей Вы чаще используете?

Как я упоминал выше, я стараюсь использовать природные материалы, но не отказываюсь и от таких современных материалов как Micarta и G10. Все зависит от «общей картины»: оптимального сочетания тех или иных материалов, функциональности ножа, моего видения его дизайна и особенностей эксплуатации ножа.

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

Вопрос очень интересный. Опять же, все зависит от предназначения ножа. Если нож будет больше лежать на полке или использоваться как «демонстрационный образец», то я отдаю предпочтение натуральным материалам и нержавеющим сталим. Если же нож





предназначен для работы, то, естественно, в этом случае лучше использовать более практичные Micarta или G10.

7. Какая сталь сегодня нравится Вам больше всего? Почему?

Опираясь на свой опыт работы с различными сталями, отдаю предпочтения стали N690Co. Она очень хорошо показала себя и в обработке и в эксплуатации. Плюс ко всему N690Co является еще и не очень дорогой.

8. Есть ли у Вас специальная программа «обязательного тестирования» новых изделий? Как выглядит этот набор тестов?

Нет, я не делаю никаких тестов. Я просто делаю свою работу максимально качественно.

9. В своей деятельности Вы добились определенных успехов. Ваши ножи пользуются определенным спросом на рынке. Какова география Ваших заказов? Где «работают» Ваши изделия?

Как я уже говорил, я занимаюсь изготовлением ножей в течение 13 лет. В среднем я делаю в год около 20-25 ножей. В основном все ножи продаются через Интернет и, соответственно, расходятся по всему миру.

10. Многие ножевые мастера говорят о том, что их ножами пользуется достаточно много знаменитостей. А как обстоят дела с ножами, изготовленными Вами? Есть ли среди ваших заказчиков кто-то из известных людей? Есть ли у них какие либо специальные требования и пожелания к ножам и их дизайну? С кем из знаменитостей работает легче всего, а с кем труднее?

К сожалению, я не слышал знаю, чтобы кто-то из знаменитостей приобрел мой нож.

11. Сотрудничаете ли Вы с другими мастерами-ножовщиками? С какими? Чьи работы для Вас как мастера-ножовщика и дизайнера наиболее интересны?

К сожалению или к счастью, я никогда не работал вместе с другими мастерами-ножовщиками. Также я не имею опыта сотрудничества с какими-либо ножевыми дизайнерами. Все, что я делаю, я делаю сам.

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

В Италии можно свободно купить практически любой нож. Но вы не имеете права носить ножи в общественных местах. Есть ряд ограничений, который касается автоматически раскрывающихся ножей и ножей с обоюдоострым клинком. Вообще-то я достаточно спокойно отношусь к этим ограничениям, поскольку во многих странах требования к конструкции ножей, их хранению и ношению еще более жесткие, чем в Италии.

13. Какие из Ваших ножей являются бестселлерами? Как Вы думаете, почему?

Достаточно большим спросом пользуется копия ножа Traker (фильм «Загнанный»). Но если обобщать, то можно сказать, что практически все ножи, которые мелькали в кино, пользуются высоким спросом.

Очень интересной темой для разработок и реализации идей оказалась кон-



цепция карманных инструментов или микро-тюлов.

14. У Вас есть личный любимец среди ножей? Чем определен Ваш выбор?

Знаете, я делаю достаточно много различных ножей. Часть из них скорее коллекционные, часть – больше рабочие. Выделить среди них какой-то особенный, любимый нож, достаточно тяжело. Нож, который выполняет все возложенные на него задачи, который работает так, как от него требуется и есть мой любимый нож. Такой нож, который не подведет владельца в нужный момент.

15. Есть ли у Вас какая-либо интересная или необычная история, связанная с ножом?

Нет. К сожалению, не вспомню та-

16. Сколько времени у вас уходит на изготовление ножа? Сколько приходится ждать заказчику?

В настоящее время некий усредненный срок ожидания выполнения мной заказа составляет около трех месяцев.

17. И, в заключение, традиционный вопрос – каковы Ваши ближайшие и долгосрочные творческие планы?

Сегодня я пробую сделать некоторые ножи подобные ножам K. Reeve. Но я хочу их сделать, так сказать, более монолитными. Однако в своей работе я продолжаю следовать именно своему стилю, своей концепции ножей. Также хочу более «плотно» поработать с дамасским и деревом.

 **КЛИНОК**





**Скандинавский
нож -
“Финка”,
“Норвежка”
или “Шведка”?**
стр. 58

