

ПРОРЕЗ

ВТОРОЙ НОМЕР, 2002 г.

(№2)

ЖУРНАЛ ДЛЯ ЦЕНИТЕЛЕЙ НОЖЕЙ

КРИС –

ЭВОЛЮЦИЯ КИНЖАЛА

БУЛАТ:

МИФЫ И
РЕАЛЬНОСТЬ

УЛУ – НОЖ

ЭСКИМОСОВ

IWA-2002

– ВСЕМИРНАЯ
ВЫСТАВКА

Spyderco

Civilian

– ДОСТАТОЧНО ПРОСТО ВЗМАХА

www.spyderco.com



Пешая прогулка по городу

Сергей Агафощин

IWA

**Жизнь подобна игрищам:
иные приходят на них состязаться,
иные – торговать,
а самые счастливые – смотреть.**

Пифагор

180, 190... 200! Именно с такой скоростью я лечу по автобану от аэропорта Мюнхена на встречу со старыми, новыми и потенциально возможными знакомыми в старинный немецкий город Нюрнберг. В динамиках тихо играет «Пинк Флойд», смешиваясь со свистом ветра от наружных зеркал. Боковой ветер порывами напоминает о себе, покачивая минивэн Форд «Гэлакси» как одинокую березу, но чувство уверенности и спокойствия, видимо, входят в состав воздуха этой страны. Здесь все расставлено по своим местам, и за все это уже заплачено – остается только пользоваться. Вы знаете, что такое «пробка» в Германии? Расстояние между стоящими (!) автомобилями позволило бы нашему хлопцу на «девятке» выписывать между ними дамасские узоры, оказался он там. Но в его отсутствие все чинно выражают уважение к окружающим, с готовностью пропуская вперед нуждающихся в маневре. Итак, я покрываю расстояние в 160 км за каких-то сорок минут, и три раза по сорок мне требуется, чтобы найти свой отель. Если знаешь дорогу, езда по городу доставляет удовольствие, если не знаешь – ты обречен на порошковые долговременные метания с проклятиями, потому что никакой логики в плане города не прослеживается. Длинные названия улиц на указателях и на карте с трудом сопоставляются на скорости, что приводит к экстренным разворотам и ездой на задней передаче. Но вот все позади, и толстая фрау наливает бокал нефiltroванного пива, а ее усатый херр подает что-то свиное с капустой... Германия!!!!

Прекрасный весенний день коснулся меня первым солнечным лучом на подъезде к выставочному комплексу, где должна начаться самая большая европейская охотничья выставка – IWA 2002. Она занимает пять больших павильонов, плюс пресс-центр, сервис-центр, кафе, рестораны

и еще много полезной и нужной площади. Это маленький город с дорогим, высокоорганизованным обслуживанием и «повернутом» на оружии населением.

Шесть звенящих евро позволили припарковаться, а за тридцать хрустящих вхожу внутрь. В коридоре между залами сталкиваюсь с Грегом Мунеем из БЕНЧМЕЙДА.

– Hi Serge! How are you!

– Спасибо, хорошо! Сам-то как?

– Fine!

Мы прошли к его стенду, продолжая в том же духе, и когда я подарил ему матрешку с бутылкой водки внутри, разговор стал более предметным. Объяснив преимущества безопасного хранения и транспортировки холодной водки в подаренной таре и указав на общение с нарисованной дамой, после принятия содержимого, как дополнительную, возможную опцию, я задал хохочущему Грегу серьезный вопрос:

– Что нового?

Принципиально нового не оказалось. Вариации 940-й модели с более привычным, классическим клинком, инструмент для спасателей с открывалкой для бутылок в центре и всевозможные цветочные варианты, бывших некогда черными, рукояток уже известных моделей. Чехол от NIMRAVUS стал более милитаризован и имеет больше вариантов крепления к амуниции, а вот Балисонг «крис» увидеть не удалось – немцы привозить не разрешили. А жаль, цена в 600 долларов делает нож очень интересным. Но зато 31-я модель «бабочки» с клинком 7,57 см вызвала у меня интерес, как легально носимая в России. Есть такая надежда (рис. 1).

В общем и целом, в Америке после разрушения небоскребов тоже стали косо поглядывать на длинный клинок, и

производители, чуя эти недобрые веяния, среагировали выпуском новых моделей, в большинстве своем рассчитанных на туриста в галстуке. Именно эта тенденция хорошо прослеживается на стенде СПАЙДЕРКО, к которому я с трудом пробился (рис. 2, 3). Среди уже знакомых форм были какие-то предметы, напоминающие ножи, и были ножи, напоминающие какие-то предметы, в основном с маленькими клинками. Кое-что объяснили, но сфотографировать не дали. Хотя было бы интересно напечатать несколько фото с теми моделями, которые в Россию явно не повезут. Мелкие какие-то.

В толкучке у стенда замечаю высокого парня, на визитке которого читаю «Fred Perrin». Ба, да это же дизайнер спайдеркововского бови FB-04! Увожу его в сторону и начинаю донимать вопросами (рис. 4).

– Фред, как ты делал этот нож и почему форма бови?

– Я не люблю, когда ножи используют как оружие и тем более когда обычный мирный нож рекламируют как боевой. Бови – это форма классического боевого ножа времен Конфедерации, и мне он нравится как большой нож тех времен. Сделав свой нож, я преследовал цель – представить хищный бови для мирных целей. Это может быть работа на кухне или в саду, на отдыхе или спорте, но это не злой бови, он создан не для убийства. Когда я сделал La Griffe для Эммерсона, я также не рассчитывал, что его будут преподносить как предмет для увечий оппонентов, хотя делал я его для самообороны.

– Какой нож ты носишь с собой?

– Нож? Сколько и каких ножей у меня с собой – это было бы правильным вопросом. Вот они. Но заметь, что они все или маленькие, или очень маленькие.

Тут он стал доставать какие-то «маникюрные принадлежности» из складок одежды и потайных карманов. Оказалось около шести предметов. Часть из них я успел сфотографировать (рис. 5, 6, 7). Фред в прошлом занимал большой пост во французской армии и, несомненно, обладает профессиональными навыками обращения с холодным оружием, но его мировоззрение относительно размера ножа меня несколько удивило и порадовало. Чем защищаться будем, сограждане, в свете последних думских тезисов по уничтожению негодяев?

На прощанье Фред еще раз огорошил меня фразой:

– Серж, я наконец-то увидел русский ТРАДИЦИОННЫЙ складной нож!

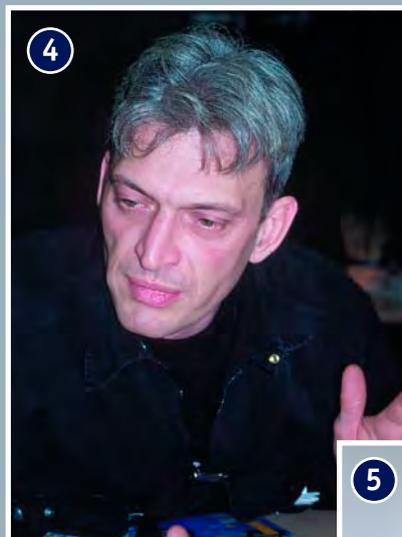
– Это большая удача, Фред, расскажи где?

– Мне показывал его солидный мужчина на стенде НОКС.

– !!!!!????????!!!!!!

Моя прогулка продолжается, и я перехожу в следующий зал. Ага, ГЕРБЕР. Сейчас мы узнаем, что стало с титановым «Аэрфреймом» и почему теперь он алюминиевый (см. «ПРОРЕЗ» №4, 2001г.). На этот вопрос мне ответил Пол Милликен – менеджер продаж.

– Когда мы запускали нож в серию, была договоренность с некой фирмой, что они будут делать нам титановые рукоятки, но в последний момент они отказались и мы заказывали рукоятки у другой компании, чтобы не провалить проект.



КАРТИНКИ С ВЫСТАВКИ



Это стало нам в копеечку, и мы продавали ножи себе в убыток. Их было выпущено 1000 штук, и они уже проданы. Я точно знаю, что штук 200 еще есть у немецкой фирмы ХЕРБЕРТЦ. Но это последние, теперь мы делаем только из алюминия.

– Спасибо, хотелось бы видеть больше ваших ножей в России.

– О, мы тоже хотим, но наш российский партнер, компания Балтик Тул, почему-то закупает только инструменты.

Огромная площадь под маркой ПУМА заполнена максимально. «Неужели Пума представила столько новых образцов за такой короткий период?» – подумал я и втиснулся на ее территорию. Все оказалось банально просто – под некогда знаменитой ПУМОЙ нашли пристанище менее знаменитые и многочисленные немецкие производители. Тут тебе и «кухня», и рыбацкие, и охотничьи, и какие-то вообще неопределенные (рис. 7). У каждого прилавочек, у каждого народец. Весело и шумно. Подхожу к прилавку, хозяин которого, кроме своего двухметрового роста, имеет более-менее доступную территорию для осмотра его коллекции. Читаю на клинках: «EICKHORN – SOLINGEN» и далее дизайнер Елишевиц. Вот те на! Ушел из Бенчмейда и теперь здесь подрабатывает.

Это правда? – спрашиваю у хозяина Jorg Eickhorn (не берусь переводить с немецкого).

– Да, он работает у меня! – гордо ответил хозяин и, расщедившись, достал ножи для фотосъемки (рис. 8, 9).

Незаметно день кончился. Уставший и довольный результатом я поехал пить пиво в город. Остановился на перекрестке рядом с новейшим Мазератти. Разглядев машину, я с интересом взглянул на хозяина. Оказалась хозяйка. «Да, немецких женщин не красят даже дорогие автомобили» – подумал я и нажал на газ несколько сильнее, чем было нужно.

Следующий день тоже был по-своему интересен и насыщен новостями. Во-первых, КЕРШАУ похвастался роботом, заточивающим клинки. Во-вторых, интересным покрытием новых ножей. Это маленькие, почти сувенирные ножи с полуавтоматическим выбросом клинка и с очень красивым глянцевым покрытием. Я не разобрал названия покрытия, и японец, глядя на мое недоуменно-непонятое выражение лица, несколько раз повторил «стекло», «на основе стекла» (рис. 10). А еще много вариантов кухонных ножей в разных стилях: от модерна до японской классики нашли свое место на стенде этой, далеко не простой компании из Страны восходящего солнца (рис. 11).

На норвежской территории под зеленой вывеской ХЕЛЛЕ сидит понурый человек и равнодушно наблюдает за кипящей вокруг суетой. Ему под 60, и похоже, что он все это уже видел.

– Из России много заказов? – спрашиваю после дежурных приветствий.

– Нет, мало.

– А вы бы делали побольше своих традиционных моделей, глядишь, и пошло бы как хоз.быт, цены-то у вас хорошие, да и ножи ничего...

– Не можем, – говорит понурый человек
 – Америка диктует стиль, им нравятся боевые варианты, и они покупают ножи со всевозможными упорами и толстыми клинками.

– Ну что же, не буду вам мешать. До свидания.

Вдали заблестели катаны. Бравые ребята 64-го размера с надписью КОЛД СТИЛ на рубашках возвышались над шумящей толпой. Среди них щуплый на вид, но подтянутый и здорово загоревший директор по продажам Чарльз Хадсон. Он всегда так скромно улыбается и тихо говорит, что хочется вывести его в ближайший бар и изрядно напоить для выяснения личности.

– Чарльз, ваша компания выпускает замечательное оружие, признанное профессионалами. Вы сами коллекционируете ножи?

– Нет.

– А что вам самому больше всего нравится из представленного здесь?

Не раздумывая долго, он берет первый попавшийся под руку предмет. Это оказался нож – бови, выполненный в классическом жанре с толщиной на обухе 8 мм и длиной клинка 27 см. Я покрутил нож в руке, поцокал языком и, как положено, покачал одобрительно головой. Ритуал такой – если кто не знает.

Далее меня привлекли «бабочки» с красивым названием Arc-Angel (рис. 12) и «складники» Pro Lite и Night Force, с хорошими крепкими клинками. А сколько всяких длинномеров из прошлого! Реплики мечей и сабель Америки, Франции, Индии, Китая, Японии, посохи, топоры, копья и пятигранный «шестопер». Да, осчастливить российских фанатов полным ассортиментом оружия от Колд Стил, видимо, только «Кольчуге» по плечу.

– Чарльз, насколько я знаю, в Америке Колд Стил проводит обучающие семинары по ножевому бою. Это действительно очень популярные и очень эффективные занятия?

– А как ты думаешь, если более ста пятидесяти человек платят по 250 долларов за два дня занятий, это о чем-то говорит?

– Говорит. Об Америке в целом.

Простившись с Хадсоном и его богатырями, следую дальше. Меня выносит к стенду Мастерс оф Дефенсе, который я не смог найти на плане выставки. Оказывается, Джим Рэй до последнего момента не собирался на выставку, так как недавно отработал большую выставку военного вооружения во Франции, но в последний момент решил поехать и в Нюрнберг. Уменьшенная версия Марк V еще без названия, но уже вызвала повышенный интерес посетителей (рис. 13).

– Ручка будет тоньше, – сообщил мне Джим, и тогда нож пойдет в серию.

– Джим, у тебя большой опыт работы с Майкротек, неужели никогда не думал о ножах с фронтальным выбросом клинка? Ведь они так популярны.

– Меня постоянно спрашивают о фронтальном выбросе и клинках «танто». Возможно, я буду делать и то и другое.

– А что это за штырь на Си Кью Ди?

– Это для армии, им удобно вскрывать специальные пластиковые пакеты (рис. 14).



**«Старая» (вверху)
и «Новая» версии
ножа CQD-MARK V**



КАРТИНКИ С ВЫСТАВКИ



Французские стенды отличаются особым шармом



Русский нож представленный компанией БАСКО



Варианты ножей от Martini



Сначала был Strider, шок прошел и появился Strider Solution. Фирма Buck (USA)

Я не стал выяснять, что это за пакеты, а то еще подумает, что у нашей армии их нет, и у него создается иллюзия военного превосходства. У нас зато есть штык-нож, которым можно бесшумно снимать часовых (если он в шапке), ударяя их ручкой по темени. Кстати, Басс Комбат собрался в Москву вооружать наш спецназ своими ножами и ножищами. Об этом представитель фирмы сообщил мне, важно показав жестянку с надписью «спецназ», висевшую у него на шее как неопровержимое доказательство серьезности намерений обеих сторон. Несколько новых моделей я подержал в руках и, честно говоря, мне было приятно. Не знаю почему, но большая толщина клинка вызывает какое-то уважение к ножу. Прекрасно понимая, что это не самый нужный показатель, а то и вовсе ненужный, почему-то выбираешь потолще. А у Басс Комбата все не менее 8 мм (рис. 15).

Прекрасно оформленный стенд ОПИНЕЛЬ виден издали. После почти килограммового «жабокола» изящный опинелевский ножик почти невесом. Мне повезло: как сказала француженка Жозелин, имеющая явное отношение к стенду, «мистер Россиньоль не всегда доступен даже друзьям, из-за своей постоянной занятости, но вы можете пообщаться прямо сейчас». Познакомились. Пообщались. Мистер Россиньоль показал мне любопытные фотографии из истории компании: лежащих на почти горизонтальных носилках мужчин, опустивших вниз руки и затачивающих ножи об огромные жернова, движимые энергией протекающей по ним реки. Это из истории, но фирма Опинель смогла сохранить это здание и очень гордится этим. Ничего нового на выставке не представили, да и зачем? Выпускают одно и то же почти сто лет, и все довольны.

Изядно утомленный, иду безрассудно тратить деньги в кафе. Бокал пива с бутербродом 8 евро. В городе это стоит гораздо дешевле, но в цену входит и сама атмосфера выставки-праздника. А разве нам жалко денег, когда душа праздника просит?

В заключение хочется рассказать об одном эпизоде. Ежедневная парковка на выставке обходилась мне в 6 евро. Многочисленная армия парковщиков в желтых жилетках моментально расставляла прибывающих в строгие правильные колонны и, «обилетив», оставляла вам квитанцию. Квитанции были без чисел и складывались у меня на приборном щитке. Во время очередной утренней парковки ко мне в стекло постучался парковщик и на чистом русском языке спросил: «Вам эти билетки не нужны, может быть, я их заберу?». Вот они – наши в городе! Аж передрнуло! Ничего я ему не дал со злости, а когда покидал выставку, почему-то остановился около пожилого немца-парковщика и, открыв стекло отдал ему все свои квитанции. Он так и не понял, для чего я это сделал, и долго недоуменно смотрел мне в след.

Через два дня я улетел. Темные коридоры Шереметьево и грязное такси быстро привели меня в нормально-нервное состояние, и город IWA снова стал мечтой.

P.S. Будете в тех краях, обязательно закажите SHWAINEXE в каком-нибудь уютном ресторанчике. Это что-то! ***



На верблюдах по Великому шелковому пути

16 апреля 2002 года из калмыцкого селения Цаган-Аман, расположенного на берегу Волги, стартовал 1-й этап Международной научно-исследовательской экспедиции «По следам Великого шелкового пути 2002-2004».

Проект проводится при поддержке президента Республики Калмыкия К.Н. Илюмжинова. Руководитель и участник экспедиции – известный путешественник Федор Конюхов.

Сергей Шунин

Четверть века назад у Федора зародилась идея – пройти на верблюдах и лошадях маршрутом древнего тракта – Великого шелкового пути. Но череда полярных и морских походов, серия горных восхождений все откладывали момент старта. И лишь в 1998 году, когда Конюхов познакомился с президентом Республики Калмыкия Кирсаном Илюмжиновым, давняя мечта начала осуществляться.

По двум причинам выбор средств передвижения сразу был сделан в пользу верблюдов и лошадей. Ведь сколько уже было попыток преодоления маршрута Великого шелкового пути на грузовиках, джипах и мотоциклах, но до сегодняшнего дня никто не смог организовать настоящий караван из вьючных животных, которые ходили этим путем две тысячи лет назад. Таким образом, караван из 13 верблюдов придал экспедиции уникальность.

О трудностях такого пути можно судить по записям венецианского купца Марко Поло, путешествовавшего в 1271 году в Китай через территорию Калмыкии. В то время эта дорога занимала около полугода.

Экспедиция Конюхова будет проходить этот путь поэтапно. Весь многолетний экспедиционный проект состоит из 3-х этапов и будет проводиться в период с 2002 по 2004 год, в соответствии с оптимальными климатическими условиями регионов. Дело в том, что весна – наиболее благоприятный сезон, так как с июня начинается нестерпимая жара и любые путешествия в песках прекращаются.

1-й этап – переход по территории Калмыкии – апрель-июнь 2002 года;

II-й этап – переход по территории Ирана – весна 2003 года;

III-й этап – переход по территории государств Аравийского полуострова (Аравийская пустыня) – весна 2004 года.

Выбор срока проведения первого этапа экспедиции обусловлен наиболее благоприятными климатическими условиями и продлится с 14 апреля по 12 июня 2002-го. За это время караван преодолеет 1462 км за 58 дней, в основном по Калмыкии, с заходами на территории соседних с Калмыкией Астраханской области, Дагестана, Ставропольского края, Ростовской и Волгоградской областей. Финиш состоится в столице республики Калмыкия, городе Элиста на центральной городской площади 12 июня, в День независимости России. Год спустя этот же караван будет погружен на паром и переправлен в Иран для прохождения второго этапа,

а в 2004 году экспедиция будет пересекать пески Саудовской Аравии.

Что можно пожелать человеку, отправляющемуся в такое непростое путешествие? Только удачи и надежных, проверенных спутников, которые не подведут ни при каких обстоятельствах. Это мы и постарались сделать – с Федором поехали четыре отличных клинка, которые, мы надеемся, пригодятся ему и в песках пустыни, и в соленых водах Атлантики, и на ледовых просторах Антарктиды, которые Конюхов посетит в перерывах между этапами экспедиции «По следам Великого шелкового пути».

Этим ножам – «Benchmade», «Spyderco» и двум «Южным Крестам» предстоит пройти серию непростых испытаний – жарой и песками пустыни, солью и водами океана, холодом ледового континента. Как они поведают себя в этих условиях? Об этом читайте в следующих выпусках. ***



Александр Марьянко



Современный нож как культурный феномен

У международная выставка «Клинок. Традиции и современность» проходила с 10 по 14 апреля. Вопреки сложившейся традиции, это событие происходило не в выставочном зале «Мир», а в московском Центральном Доме художника.

Если всего два года назад свои достижения демонстрировали менее десятка производителей, то сегодня их число превышает полсотни. Увеличение количества участников, а также значительные успехи соотечественников в изготовлении качественных моделей (пока, к сожалению, преимущественно штучной работы), подчас не только не уступающих зарубежным аналогам, но и в чем-то их превосходящих, убедили организаторов: время перемен настало, и серьезный рост всего направления ознаменовался новосельем.

Глубокие изменения, произошедшие за последние несколько лет в отрасли, не могут не броситься в глаза даже неспециалисту. Либерализация оборота хозяйственно-бытовых моделей и высокий интерес к этой теме со стороны наших граждан содействовал серьезному росту отрасли, даже без особой помощи «сверху»: население само инвестирует заработанные рубли в ножи и конструктивно сходные с ними пред-

меты. Объяснить этот рост только «макиавельным» или «криминальным» (с точки зрения отдельных сотрудников правоохранительных органов) интересом к теме ножей как оружия было бы достаточно однобоко и примитивной точкой зрения. Высокие проверяющие инстанции из «компетентных органов», число проверок которыми в выставочные дни побило все рекорды прошлых лет, получили возможность собственными глазами убедиться в достаточно миролюбивом характере развития отрасли и четком ее следовании требованиям законодательства. Да, без сомнения, определенный процент потребителей воспринимает нож как некий маскулинный аксессуар – символ мужественности и доблести. Но представленный на выставке ассортимент изделий был намного шире перечня предметов, конструктивно пригодных исключительно для нанесения тяжких телесных повреждений. Нельзя не признать правоту тех, кто совершенно справедливо полагает, что сегодняшний интерес к тематике ножей во многом обусловлен многолетними запретами и государственной политикой максимальной жесткости в отношении оборота всевозможных коротких клинков, как «холодного оружия». По их оценкам, массовый

экстенсивный рост направления продлится еще год-другой, при условии сохранения в неизменном виде законодательства, порядка сертификации и правил оборота, после чего рынок отечественных серийных ножей начнет интенсивно видоизменяться, и на нем останутся только несколько крупных игроков. Остальных же попросят со сцены перебраться в партер, разрешив работать на малых и не особенно доходных сегментах рынка.

Уже сегодня видно, что новых производителей появляется не так уж и много, а большинство новичков относятся скорее к фирмам инжинирингового плана. То есть к таким фирмам, которые либо полностью заказывают свой ассортимент на стороне, либо ограничиваются минимальными сборочными и доводочными работами, сосредоточивая усилия на разработке новых моделей или, чаще, на их интенсивной рекламе и продажах. Инжиниринг по-русски – дело простое: наряду с незначительным количеством производств, пригодных для изготовления ножей, отмечается явный дефицит качественного сырья, слаборазвитая кооперация, невысокая производственная и деловая дисциплина. С другой стороны, «случайных» людей в этом бизнесе все

меньше. Многие новички – это дочерние предприятия, отпочковавшиеся от «прародителя»: их легко узнать по достаточно похожим техническим и маркетинговым решениям.

Анализируя закономерности развития зарубежных ножевых культур, нельзя не обнаружить явных параллелей с ситуацией, наблюдаемой сегодня на российском ножевом рынке. Крупносерийное производство нуждается в притоке свежих идей и концепций от мелких производителей и кустарей. Поэтому неизбежность прихода качественных перемен не должна вызывать особых опасений: рынок не есть нечто устоявшееся и застывшее, и наметившуюся модификацию по «общемировым» канонам можно только приветствовать.

Многие посетители этой выставки в Центральном Доме художника отметили явный художественный акцент продукции, представленной большинством участников. И раньше, на прошлых выставках, модели с клинками из узорчатой стали занимали значительное место, но такого количества дамасска, как на этой, еще не было. Это резало глаз, и острословы даже обменивались шутками, что если дело пойдет так и дальше, то модели с клинками из популярной нержавеющей стали 40х13 приобретут несомненную коллекционную ценность. Правда, при ближайшем рассмотрении выяснялось, что оригинальных и интересных узорчатых сталей не так уж и много: у подавляющего большинства участников материал был похож до неразличимости. Думается, что в рамках отраслевой специализации, на каком-то простаивающем нижегородском предприятии ВПК, с кузнечно-прессовым оборудованием, налажено серийное производство достаточно неплохого, по внешним характеристикам, дамасска, каковой и закупается всеми желающими по весьма умеренной цене. Итоговые же свойства узорчатой стали во многом определяются навыками и умением изготовителя клинков, термистами и специалистами по художественному травлению. Таким образом, на рынке все четче выступают черты специализации: произ-

водители предпочитают брать на стороне более-менее качественные полуфабрикаты, а не изощряться с кузнечной сваркой самостоятельно.

Зарубежные специалисты также с удивлением отметили значительный процент изделий из дамасска, художественные достоинства которого подчас просто нивелируются его сочетанием с весьма невзрачными отделочными материалами и довольно посредственной сборкой. Если хотите, это – национальная специфика: в развитых странах кузнечное дело – экзотика, а у нас кузню и неплохого кузнеца, которому вполне по силам освоить производство узорчатой стали, имеет почти каждый автокомбинат. А уж с оборудованием, которое простаивает на некогда процветавших предприятиях оборонки, можно не только завалить всю страну дешевым дамасском, но и в придачу крепко «потрясти» европейский и североамериканский рынки авторских ножей, что не может не беспокоить зарубежные гильдии ножовщиков, давно с тревогой поглядывающих на бум дамасска в России

и заблаговременно предпринимающих меры по защите своих рынков.

Так, серийные модели дебютировавшего на выставке ЧП Титова А.С. из Ворсмы произвели впечатление даже на видавших виды отечественных мэтров кузнечного дела. Складные ножи, сделанные полностью из дамасска, имели просто неприлично низкую цену – около 100 долларов в пересчете с рублей. Некоторые посетители выражали готовность купить весь ассортимент сразу и отправиться в Европу лично торговать ими по ярмаркам.

Другой молодой производитель – ЧП Широгоров С.Г. из Ярославля, продемонстрировал не только высокие качества дамасска собственной выделки, но и вплотную приблизился к весьма достойному воплощению популярной зарубежной схемы фиксации клинка складного ножа, известной как Axis. Его модели, хотя и несли на себе явные черты ручной подгонки, присутствующие прототипам, но уровень исполнения и надежности приятно удивил.

Достаточно самобытно выглядела национальная традиция, впервые представленная на «Клинке» предприятием



Союза художников из Улан-Уде – «Бата». Оригинальные национальные модели с палочками для еды соседствовали с классическими типами ножей, которые несли в отделке также характерные бурятские мотивы.

Российский наградной фонд «Краснодар» и мастер В.Петрик показали подарочные клинки, в форме и отделке которых явно просупало влияние классической российской традиции наградного и украшенного оружия.

Таким образом, говорить о ножах только как о сугубо утилитарном инструменте туриста или рыбака возможным не представляется. Многие из представленных моделей, несмотря на функционализм, рука просто не поднимется подвергнуть риску утраты или даже незначительного повреждения в дальнем походе или при сплаве. В конце концов нож – это нечто большее, чем просто инструмент. Пилы, стамески и пассатижи пока не смогли, по отдельности, выйти на тематические мероприятия такого рода. Хотя специалисты отметили и возрастающую эклектичность выставки. Наряду с ножами всех типов и копиями исторического оружия – от мечей и шашек до казачьих кинжалов и алебард, производителями и импортерами были представлены многопредметные инструменты (мультиулы), авторские топоры, средства заточки, тематическая литература, периодика, видеопродукция, кожгалантерея, футляры, часы, фонарики и даже спецодежда.

Думается, наши производители мелкосерийных ножей избрали верное направление, связанное с оперативным откликом на зарубежные модные тенденции, в оригинальном художественном оформлении. Участвовавшие в проведении выставки импортеры достаточно полно представили зарубежные модели с точки зрения цен и ассортимента, наглядно показывая отечественному изготовителю ножей пока еще свободные сегменты российского рынка, где конкуренция с недорогой зарубежной промышленной продукцией наиболее перспективна. К сожалению, состав импортеров оказался намного более скромным, чем

мог бы быть. Заявки на участие в проведении выставки, поступившие от нескольких солидных зарубежных фирм, желающих работать на отечественном рынке, не были удовлетворены, а крупного производителя из Пакистана, приехавшего несмотря ни на что со своими изделиями в Россию, просто не пустила таможня. Можно не сомневаться, что в достаточно тесном и взаимосвязанном зарубежном ножевом сообществе обиженный пакистанец наглядно проиллюстрирует своим примером правоту тезисов наших высоких государственных деятелей о создании благоприятных условий для развития зарубежного бизнеса в России. Изоляция не пойдет на пользу и соотечественникам, которые оказались лишены возможности заранее познакомиться с возможным конкурентом, продукцию которого и так рано или поздно ввезут в Россию посредники, или даже наладить с ним деловые контакты, направленные на развитие собственного серийного производства.

Сравнивая серийную продукцию соотечественников с представленным импортом, приходится констатировать, что наши модели все еще достаточно серьезно отстают даже от уровня зарубежных производителей третьего эшелона. Проблемы усугубляются дефицитом оборудования и сырья, непростым экономическим положением в стране, тяжелым налоговым бременем и разрушенной кооперацией. Вполне логично, что в качестве «локомотива» отрасли выступают более дорогие малосерийные модели, собранные со значительным удельным весом ручного труда и отличающиеся художественным оформлением. Поэтому прошедшую выставку можно охарактеризовать и как «рай для коллекционера», когда штучный нож ручной работы с недурной отделкой можно было приобрести за весьма умеренную сумму. Этим активно пользовались посетившие ее иностранцы, без лишнего шума делавшие сверхвыгодные, по их меркам, покупки. Многие из представленных штучных моделей, будучи произведенными практически целиком вручную, уже сегодня пред-

ставляют серьезный коллекционный интерес, не говоря об отдаленной перспективе. Независимо от дальнейших направлений развития национальной отрасли, модели ряда отечественных мастеров, сегодня являются несомненным достоянием национальной культуры, достойным украсить как музейные фонды, так и частные коллекции самого высокого уровня.

Значит ли это, что на выставке в Доме художника были в основном художественные и коллекционные изделия? Отнюдь, хотя ее и не почтили своим присутствием импортеры недорогого ширпотреба и производители совсем дешевых отечественных моделей, список участников достаточно полно характеризовал ассортимент отечественных магазинов и повседневную экипировку пользователей – от надежных нескладных ножей профессиональных охотников до элегантно складных моделей повседневного ношения. Не являясь, по отдельности, ни модным товаром, ни инструментом, ни оружием или предметом чистого искусства, современный российский нож причудливым образом сочетает в себе все эти черты.

Каков же главный итог прошедшей выставки? Она показала, что нож в России сегодня становится полноценным элементом национальной культуры, органично сочетающим в себе специализацию и многофункциональность инструмента, самобытность традиционного декоративно-прикладного искусства и новейшие веяния дизайна, воплощение бережно сохраненных секретов древних мастеров и последние достижения высоких технологий. Все это позволяет сказать, что сегодняшний российский нож – это самостоятельное направление современного прикладного искусства, в начале становления которого нам довелось присутствовать. Будем надеяться, что ледяные ветра запретов и ограничений впредь не смогут вредить этому пока еще молодому и в чем-то неуклюжему, но столь многообещающему явлению современной материальной культуры. ***

ТУЛЬСКИЕ КИНЖАЛЫ И НОЖИ

XVIII - начала
XX века

ИЗ СОБРАНИЯ
ГОСУДАРСТВЕННОГО
ИСТОРИЧЕСКОГО
МУЗЕЯ



Татьяна Чистоногова
Старший научный сотрудник отдела оружия ГИМ

Первое упоминание о ножах в качестве предмета вооружения на территории Руси встречается в начале IX века. Арабский писатель Ибн-Фадлан сообщает, что каждый русский непременно имел при себе секиру, меч и нож. О ножах говорит и русский летописец Нестор, описывая единоборство Тмутараканского князя Мстислава Владимировича с Коссожским князем Редедю, происходившее в 1022 году: «Пресвятая Богородице, помози ми, аще бо одолею его, созижу церковь во имя твое, то рекъ удари имъ о землю и вынзе ножъ и зареза Редедю». На основании этого можно сказать, что нож на Руси – оружие старинное и связано с нашими предками с древнейших времен.

Ножи делились на три вида: поясные, засапожные и подсаадашные.

Поясные ножи были короткие, двулезвийные, крепились за пояс с помощью крюка, приделанного к устью ножен с нижней стороны.

Засапожные ножи впервые упоминаются в «Слове о полку Игореве»: «Тии бо (русские) бес щитовъ съ засапоники, кликомъ плъки побеждаютъ». Засапожники носились за голенищем правого сапога и имели кривой клинок, называемый шляком, что указывает на их восточное происхождение.

Подсаадашные ножи по размерам были длиннее, иногда шире и имели одно лезвие, изогнутое вверх, что обеспечивало эффективное пробивание кольчуги. Привешивались они с левой стороны на пояс, чуть ниже саадака – лука в налучье и колчана со стрелами (полного вооружения конного воина).

В отделе оружия Государственного Исторического музея хранится подсаадашный нож XVI-XVII вв. князя Ивана Ивановича. На обухе надпись, сделанная в технике золотой насечки: «Н ЖЪ КНЯЖЪ ИВАНОВЪ ИВАНОВИЧА ЛЕТА ЗМГ», то есть 7043 года по старославянскому летоисчислению, а по современному – 1535 г. По полотну стального однолезвийного клинка, в той же технике – молитва Богородице на греческом языке. Размеры: длина общая – 52,3 см, ширина клинка у

пята – 2,8 см. Нефритовая рукоять была сделана позднее.

Историческое развитие ножа как вида оружия шло от мастерства, национальных традиций и обычаев мастеров-оружейников. Уже в XVI-XVII веках в России вырабатывается своя манера работать, свой стиль, отличный от восточного и европейского. Примером тому могут служить ножи, изготовленные мастерами Тульской кузнечной слободы, образованной в XVII веке. Создатели этого оружия были искусными мастерами, прославившими русское оружие не только как предмет вооружения, но и как произведение искусства.

Коллекцию художественного оружия тульской работы, находящуюся в собрании ГИМ по орнаментике и художественной технике, можно разделить на несколько групп.

К первой группе относятся предметы с травленным орнаментом и применением золотой и серебряной наводки и насечки.

Техника травления состоит в том, что поверхность металла покрывается слоем состава, который не поддается действию кислоты. Затем острым инструментом процарапывается рисунок до металла и заливается серной, соляной кислотой или царской водкой. После окончания операции состав, предохраняющий от кислоты, удаляется и выступает слегка углуб-



Верхний: Кинжал охотничий. Россия, Тула, начало XIX века. Сталь, черное дерево, кожа ската, травление, золотая наводка и насечка. Длина с рукоятью – 49 см, длина клинка – 34,5 см, ширина клинка – 4,5 см

Нижний: Нож подсаадашный. Россия, XVI - XVII века. Сталь, нефрит, золотая насечка. Длина с рукоятью – 52 см, длина клинка – 40,5 см, ширина клинка – 3 см

ленный в фон рисунок. Иногда контуры рисунка дополнительно проходят резцом и золотятся.

Наводка золотом (золочение, применявшееся до изобретения гальванического способа) производилась путем наложения на предмет ртутной амальгамы, состоящей из смеси золота с ртутью, с последующим подогреванием в горнах. После этого ртуть испарялась и золото прочно приставало к металлу. Процесс повторялся 3-4 раза, после чего позолоченная масса полировалась стальным инструментом. Подобным способом производилась наводка серебром и медью.

При насечке, технике, появившейся в XV веке, поверхность металла, предназначенная для орнамента, покрывалась мелкими зарубками, на которые в подогретом состоянии молотком накалывалась золотая или серебряная проволока по рисунку.

Другая группа – предметы так называемой обронной работы – ножи и кинжалы с рельефным орнаментом, выступающим на глубоко выбранном (вырезанном) фоне. Фон почти всегда покрывался позолотой, иногда канфарением – набиванием точками. Техника обронной работы заключается в вырезании (выбирании) фона с лицевой стороны. Именно поэтому орнамент выступает рельефно. Основные элементы орнамента – раковины, завитки, переплетающиеся стебли, листья.

Высокохудожественная работа по металлу, как правило, требовала и дорогого убранства ножен. В представленных ножах в одном случае для ножен использована отполированная кожа ската, окрашенная в зеленый цвет, в другом – шитье золотой и серебряной нитью по бархату.

К третьей группе относятся предметы, украшенные высокой, почти



рельефной насечкой из мелких цветков и венков. Используя технику гравировки, пайки, чеканки и художественного литья, мастера создавали модные во время кавказской войны формы ножей и кинжалов. В таких случаях для украшения рукоятей и ножен использовали, как правило, медь, латунь, олово.

К четвертой группе относится оружие, украшенное в технике «бриллиант» или бриллиантовая грань.

В первой четверти – середине XVIII столетия тульские мастера овладели секретом превращения стальных заготовок в искрящиеся бриллиантовые грани, имитирующие драгоценные камни. Применялась самая разнообразная огранка стальных шариков: от простой, «фацетом» – на 16 граней, до «королевской» – на 86. Формы граней были также разные – и «фантазийные», и простые, и «маркизы», и овальные, и те, что не применялись в ювелирной практике. А размеры – от полумиллиметра до пяти миллиметров. Понятно, что такие эфесы и приборы ножен изготавливали в редких случаях, потому что это было делом очень тру-



доемким и дорогостоящим. Как правило, делались они по специальным заказам знатных особ или для «подношения». Не случайно в «Описании Тульского оружейного завода», вышедшего в свет в 1780 году, отмечается, что тульские «казенные и общественные изделия во всех частях не уступают самым прославившимся в сем роде иностранным художникам, и каковых и даже подобных доньше еще от мастеров не выходило».

Заметное место в собрании отдела оружия Государственного Исторического музея занимает коллекция охотничьих ножей и кинжалов тульского мастера – кустаря Егора Петровича Самсонова, работавшего с 70-х годов XIX века до 1930 года. Он жил на окраине города в небольшом доме, перед входом в который висела вывеска «Закалка охотничьих ножей». Работал в паре с подмастерьем и помощницей женой. Егор Самсонов был поставщиком Императорского общества охоты, участником Всемирной и Московской выставок. Об этом факте свидетельствуют медали, выбитые на пяте клинков ножей, которые мастер изготавливал в домашних условиях в обычной русской печи, удивляя своих современников.

Самсоновские ножи отличались прочностью и надежностью, тщательностью изготовления и скромностью внешнего облика. Рукояти делались из черного мореного дуба,

насаживались на хвостовик и закреплялись стальным вороненым набалдашником. Крестовина, отделявшая рукоять от клинка, также делалась из стали и воронилась, как и прибор ножен, состоящий из устья с крючком и наконечника. На пяте клинков мастер ставил клеймо «Егор Самсонов в Туле, поставщик императ. общества охоты» и выбивал изображение медалей, полученных на двух выставках.

Над загадкой прочности его клинков многие годы бились не только любители-металлурги, но и опытные лаборатории, однако разгадки так и не нашли. И только после смерти мастера инженер Ренев, купивший половину дома у вдовы, раскрыл тайну изготовления всемирно известных ножей.

В кузнице были обнаружены куски вагонных английских рессор и железная коробочка с серым порошком. Анализ показал, что это была смесь богатых по содержанию углерода, пережженных рогов и кожи, измельченных до грануляции 0,2-0,3 мм. Рессорная сталь отжигалась в кузнечном 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, близкие к эталону. Отверстия в ручке сверлились ручной дрелью. После этого все детали подвергались



Стр. 18, внизу:

Нож охотничий. Россия, Тула, 1755 год. Мастер Леонтьев.

Сталь, дерево, кожа ската, гравировка, позолота, обронная работа.

Длина с рукоятью – 38,5 см, длина клинка – 28 см,
ширина клинка – 3 см, длина ножен – 32,5 см

Нож охотничий. Россия, Тула, середина XVIII века.

Сталь, дерево, бархат, золотая и серебряная нить, травление, позолота, обронная работа.

Длина с рукоятью – 43 см, длина клинка – 30,5 см, ширина клинка – 3 см,
длина ножен – 34,5 см

Вверху:

Кинжал типа «бебут» охотничий. Россия, Тула, вторая половина XVIII века.

Сталь, медь, олово, дерево, кожа, кость, рельефная насечка, гравировка, пайка, чеканка, художественное литье.

Длина с рукоятью – 44,5 см, длина клинка – 30 см, ширина клинка – 4 см,
длина ножен – 45 см

Стр. 19:

Нож охотничий. Россия, Тула, вторая четверть XVIII века.

Сталь, дерево, кожа, бриллиантовая огранка, воронение, насечка.

Длина с рукоятью – 70 см, длина клинка – 56,5 см, ширина клинка – 3 см,
длина ножен – 53 см

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 900-925 градусов и выдерживалось в течение 4-5 часов из расчета, что в 1 час



Кинжал охотничий. Россия, Тула, конец XIX-начало XX веков. Мастер – Егор Самсонов. Сталь, черный мореный дуб, полировка, воронение, резьба по дереву. Длина с рукоятью – 43,5 см, длина клинка – 28 см, ширина клинка – 5 см, длина ножен – 35 см

проникновение углерода в деталь происходит на глубину 0,1 мм.

Приборов у Самсонова не было. Температуру он определял по свечению на глаз. Например, температура цементации 900-925 градусов соответствовала соломенному цвету, температура отпуски 300-325 градусов – синему.

После охлаждения заготовки нагревались вновь до 900 градусов, но уже без карбюризатора. В течение 3-х часов происходила регенерация цементируемого 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 отпуски в 300-325 градусов. 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. Таким отточенным клинком можно было начать бриться, затем разрубить железный прут и продолжить бритье.

Ножи и кинжалы Егора Самсонова, получившие высокую оценку как на Родине, так и далеко за ее пределами, продавались в самых престижных магазинах Москвы до 1930 года, пока не умер мастер.

Художественная техника и орнаментика тульских мастеров-оружейников, работавших как на оружейном заводе, так и в своих мастерских, всегда была чрезвычайно многообразна и самобытна. Не умаляя боевых достоинств, ножи Самсонова, например, можно с полной уверенностью отнести к образцам антикварного, высокохудожественного оружия, которое представляет большую историческую ценность.

Фотографии
Василия Мочуговского



Нож охотничий. Россия, Тула, конец XIX – начало XX веков. Мастер Егор Самсонов. Сталь, черный мореный дуб, полировка, воронение, резьба по дереву. Длина с рукоятью – 40 см, длина клинка – 27 см, ширина клинка – 4 см, длина ножен – 27,5 см

Используемая литература:

Кулинский А.Н. Русское холодное оружие военных, морских и гражданских чинов 1800-1917 годов. Санкт-Петербург, 1994.

Устинов А.И., Портнов М.Э., Нацваладзе Ю.А. Ножи, кинжалы, кортики, тесаки, стилеты, штыки. Москва, 1994.

Денисова М.М., Портнов М.Э. Тульское художественное оружие XVIII-XIX вв. Госкультпросветиздат, Москва, 1952.

Денисова М.М., Портнов М.Э., Денисов Е.Н. Русское оружие XI-XIX вв. Москва, 1953. ***

Сергей Агафшин



УЛУУ

– НОЖ ДРЕВНИХ ЭСКИМОСОВ

Известный путешественник Амундсен, побывав в тех местах, сказал:

«Человек привыкает ко всему, кроме холода...»

Суровая природа Крайнего Севера отразилась в традициях народов, населявших безлесную тундру. Огромные северные территории России, Америки и Гренландия издавна осваивались малочисленными народами, прекрасно приспособившимися к жестким условиям Арктики. Люди селились у холодного моря, чтобы наблюдать миграцию

морского зверя и добывать себе пищу охотой на него. Даже летом эскимосам приходилось надевать кухлянку*, а в сырую погоду еще и плащ из специально выделанных моржовых кишок. Почти полное отсутствие огневой кухни у народов Крайнего Севера во многом объясняется отсутствием металлической посуды. Но местные жители научи-

лись использовать каменные горшки, плоские камни (каменные сковороды) или каменные пластины, дающие возможность печь мясо под давлением. Люди ели вяленную на ветру рыбу, строганину**, коренья и ирландский мох. Только природа могла дать им все, что нужно, для жизни: еду, одежду, жилье, транспорт и оружие.

*Кухлянка – куртка из двух слоев оленьего меха (один слой мехом внутрь, другой – мехом наружу). Надевается через голову.

**Строганина – сырая, замороженная, мелко нарезанная рыба или мясо.

Любой бытовой предмет, созданный северным ремесленником, замечателен своей простотой и функциональностью, и в этой статье я хочу представить вам один очень своеобразный и многофункциональный северный инструмент. Несмотря на то что он был изготовлен с помощью примитивных приспособлений и из подручного материала, он настолько удобен, красив и гармоничен, что за свою многовековую историю практически не изменился. Это самый древний эскимосский нож – улу. Обратите внимание, как соответствуют внешняя форма и название: "У-Л-У" – нож качнулся влево, вправо и остановился в идеальном балансе! Потрясающе!

На протяжении столетий нож улу играл важнейшую роль в выживании народов Арктики. Его использовали для самых разнообразных операций: снятия и разрезания шкур, шитья одежды, подготовки некоторых материалов для строительства жилища и изготовления умиаков и каяков (лодок, обтянутых кожей, с каркасом из дерева). Сначала улу изготавливали из сланца – камня, достаточно распространенного в тех местах. Со временем, когда китобойные корабли стали обычным явлением в северных водах, эскимосы начали использовать преимущества новых материалов, ставших им доступными. Металл заменил камень, и улу стал более острым и разнообразным по дизайну. В мире достаточно много современных вариантов улу, которые производят канадские фабрики и, ремесленники Чукотки.

Сегодня этим ножом пользуются тысячи домохозяек и профессиональных поваров во всем мире, но он абсолютно не распространен в России, что я считаю совершенно напрасным. На основе личного опыта, приобретенного мной на собственной кухне, могу заявить следующее: с помощью улу все кухонные операции по резке выполняются легко и быстро. Почему? А дело в том, что центр приложения вашей силы находится прямо над точкой реза, а не через «плечо», как

у обычного ножа. Даже слабая женская рука за считанные минуты нарежет огромную рыбину на прекрасные тонкие стейки. Обычным кухонным ножом она этого не сделает, потому что нагрузка на запястье будет велика. Им можно резать мясо на мелкие кубики, причем для тестирования я выбрал кусок говядины, довольно насыщенный всякими жилами и прочими малосъедобными наполнителями. Улу легко режет любое мясо,

прижимая его к доске, а не тянет за собой, как при обычной резке. Я пробовал нарезать овощи на разную толщину, и несмотря на то, что у эскимосов овощи в меню отсутствовали, улу прекрасно резал их, как и все остальное, даже с некоторым преимуществом, которое заключается в дополнительном варианте реза. Репчатый лук для салата я практически превратил в кашу за какие-то 30 секунд. Этим ножом можно измельчить орехи,



Рис. 1

но доска должна быть специальной, с выемкой посередине. Эти доски для улу очень удобны тем, что одна сторона имеет углубление, а другая плоская (рис. 2).

Резать им хлеб неудобно, а вот сыр – пожалуйста, нарезать тесто для лапши – просто сказочно удобно. А рыба! Представьте себе семгу, не самых маленьких размеров. Сначала надо отрезать голову и прорезать по всей длине вдоль хребта, как делали эскимосы,

а потом, разделив ее надвое, нарезать по вашему желанию, испытывая при этом удовольствие от работы.

Вот, пожалуй, и все, что я могу вам рассказать. Единственное, что хотел бы добавить, это то что по сложившейся веками традиции мастер, изготовивший улу, обязательно ставил на его ручке свой «фирменный» знак. Эти примитивные рисунки могли быть как гастрономической фантазией, так и божеством, в облике

зверя или рыбы. Эти рисунки присутствовали на ноже обязательно и породили еще одну причину для коллекционирования ножей улу.

Прекрасно понимая, что мои познания явно не достаточны, для более полного представления предмета читателю я обратился к ведущим специалистам по Чукотке Государственного музея Востока, **археологам Кириллу Днепровскому и Михаилу Бронштейну:**

– Родиной ножа улу (эскимосы Чукотки называют его «уляк» или «улек», чукчи – «пекуль») является крайний северо-восток Азии. Здесь в Арктике, на побережьях Тихого и Северного Ледовитого океанов, более двух тысяч лет назад возникла яркая и высокоразвитая культура древних морских зверобоев – предков современных эскимосов и береговых чукчей.

Одна из самых значимых в мире коллекций чукотских древностей сегодня находится в Государственном музее Востока (Москва). Уже пятнадцать лет археологи музея ведут раскопки поселения Эквена, расположенного на берегу Берингова пролива, недалеко от мыса Дежнева. Это поселение еще называют «Арктической Тройей» (рис. 1, 3). Оно существовало более половины тысячелетия, начиная с первых веков до нашей эры. В вечной мерзлоте археологи исследовали одно из жилищ и большое число захоронений, собрали обширный научный материал, который позволил реконструировать бытовую и духовную культуру древних обитателей Чукотки.

Эти люди, не умевшие добывать и обрабатывать металл, были прекрасно адаптированы к жизни в условиях тяжелого арктического климата и безлесной тундры. Полуземлянки, состоявшие из нескольких соединенных помещений, имели каркас из костей кита, полы, вымощенные каменными плитами, стены и крышу из дерна. Входом в жилище служил длинный узкий коридор, со стенами из позвонков кита. Жилища отапливались и освещались керамическими фитильными



Рис. 2



Рис. 3

лампами, наполненными тюленьим жиром.

Основой жизни людей, существовавших в каменном веке, была охота на морского зверя и рыбная ловля. Арктические моря всегда отличались относительно малым разнообразием видов животных, но большим их. Практически круглый год велась охота на мелких ластоногих (нерпа, лахтак, крылатка) и моржей. Летом и осенью охотились на гренландских и серых китов. У древних эскимосов было необыкновенно развитое и совершенное охотничье вооружение (прежде всего гарпун, без которого невозможна морская охота) из камня, кости и моржового клыка, которое, несомненно, заслуживает отдельной статьи.

В этой статье мы расскажем только о ножах древних эскимосов. Любое охотничье общество, начиная с самого древнего палеолита, без разделочных ножей существовать не могло. Помимо того, что это универсальное орудие просто необходимо в быту, без него невозможно было разделать крупного зверя. Нож – орудие индивидуальное, и каждый житель древнеэскимосского поселения от мала до велика имел не один, а несколько ножей. В каждом захоронении, наряду с прочим погребальным инвентарем, всегда присутствовал нож. Вероятно, каждый

охотник изготавливал ножи себе сам. Их форма дифференцировалась соответственно различным функциям.

Лезвия ножей изготавливались из плитчатого сланца. Этого камня на Чукотке много – скалы в окрестностях Эквена сложены из этого минерала, поэтому добывать его было легко. Следовало только выбрать сырье подходящего размера и без трещин. Заготовке лезвия придавалась нужная форма абразивным пилением. Узкая пилка для сланца делалась из камня более твердых пород и не имела зубцов. Между пилкой и обрабатываемым материалом подсыпался песок с водой. Затем заготовка нужной формы тща-

тельно шлифовалась с двух сторон на плоских шлифовальных камнях, с тем же абразивным песком. Подобная технология использовалась и для заточки лезвия. Вопреки бытующему мнению, что орудие каменного века начинал делать дед и заканчивал внук, специалисты по древним технологиям давно выяснили, что на изготовление сланцевого клинка, при определенном опыте, требовалось всего несколько часов работы.

Древнеэскимосские каменные ножи разделяются на два вида: ножи улу и ножи привычной для всех формы – черешковые.

Двусторонне заточенный клинок улу всегда имел полуовальную форму



Рис. 4

и выступ для крепления рукояти на стороне, противоположной лезвию. Длина клинка была от 5 до 20 см, толщина лезвия диктовалась материалом – клинок толщиной менее 2 мм был бы слишком хрупким. Более крупные клинки были толщиной до 5 мм. В рукояти из оленьего рога или моржового клыка делался специальный, соразмерный выступу на лезвии, паз. Нагретый олений рог после остывания плотно обжимал клинок. Рукояти из моржового клыка крепились к лезвию при помощи рыбьего клея. Нередко это были подлинные произведения искусства. Рукояти выполнялись в виде реального или фантастического зверя (рис. 4). Ее поверхность сплошь покрывал тщательно выполненный графический орнамент. Узор имел магическое значение и вместе с тем указывал на принадлежность владельца ножа к определенному племени. Рукояти изготавливались также из дерева, и в этом случае они часто были двусоставными, поэтому скреплялись ремешком или шнуром из китового уса. Расположение рукояти на противоположной лезвию стороне, видимо, изначально-

но было обусловлено необходимостью придать каменному лезвию дополнительную стойкость к поперечному излому, так как сланец довольно хрупкий минерал. Однако форма улу оказалась настолько удобной, что нож этого типа, созданный более двух тысяч лет назад, широко применяется и в наши дни. Стальное лезвие улу всегда немного длиннее рукояти. Металлический клинок стал шире каменного, и, главное, отпала необходимость крепить лезвие в паз на рукояти. К лезвию обычно приклепывались две металлические опоры, которые и закреплялись в деревянную рукоять. Промышленного изготовления ножей этого типа на Чукотке никогда не было. Охотники сами вытачивали их из полотен ножевок и циркулярных пил. Традиционно на Чукотке улу считается женским ножом, но сегодня им часто пользуются и мужчины. Он пригоден для чистки рыбы, обработки шкур, разделки оленей, мелких ластоногих, моржей и даже разделки кита – им срезают мясо с костей. Удобен он также для нарезки «мантака» – традиционного блюда китобоев – вареной или копченой кожи кита с небольшой прослойкой

жира. Хорошо режется им и вяленое китовое мясо.

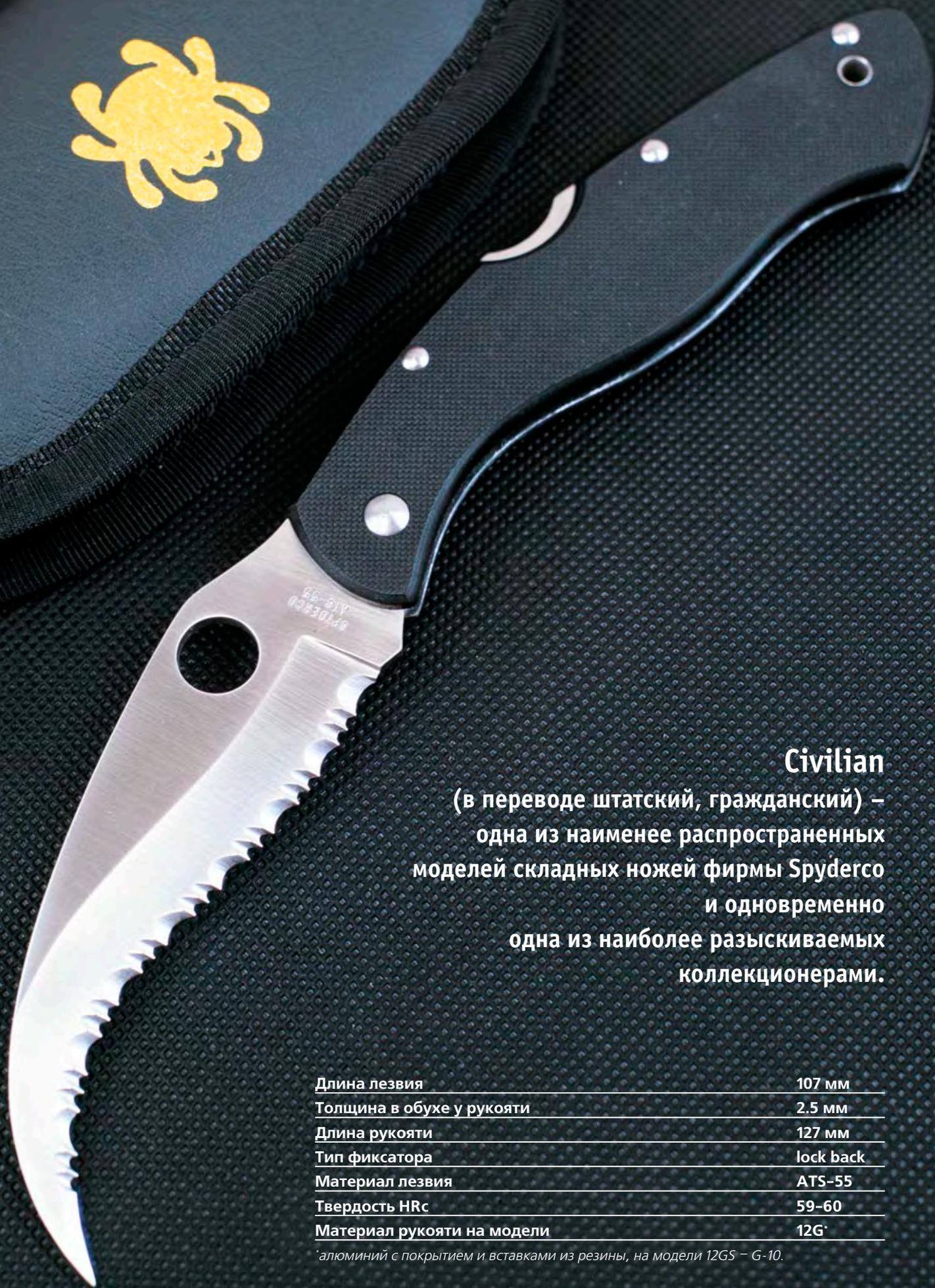
Наряду с улу древние эскимосы широко использовали черешковые сланцевые ножи с узким лезвием. Из-за хрупкости материала клинки этих ножей длинными быть не могли, поэтому их длина редко достигала 12 см. Они затачивались с одной стороны или были обоюдоострыми. Клинок приходилось точить часто, но это был легкий и быстрый процесс. Рукояти делались только из дерева и были составными или имели паз на торце. Лезвия крепились к рукояти при помощи шнура из китового уса, плетеного косичкой (рис. 5).

Крупные шлифованные сланцевые ножи, длиной до 35 см и шириной до 15 см, использовались для разделки моржей и китов. Их лезвие было листовидной формы, обоюдоострым. Такой нож имел отверстие, с помощью которого, при помощи шпонки из моржового клыка, крепился к длинной, как у современной лопаты, деревянной рукояти. Стальные самодельные ножи подобной формы охотники используют и сейчас, для разделки крупного зверя. Трудно представить себе другой инструмент для расчленения туши кита, весящей более десяти тонн.

Человек никогда не жил без ножа. Человеческая история насчитывает более двух с половиной миллионов лет. Первые металлические клинки, которые известны археологам – медные и бронзовые, появляются не раньше VI в. до н. э. Наряду с бронзовыми ножами в эпоху бронзы широко использовались и каменные. Железным ножам немногим более двух с половиной тысяч лет. Получается, что несравнимо большая часть истории холодного оружия приходится на век каменный. Именно в каменном веке произошло накопление опыта, необходимого для человечества. Люди, далеко не одновременно во всей ойкумене, научились добывать и обрабатывать металл. У некоторых народов каменные орудия, в том числе ножи, доживают до XIX, а то и XX века. ***



Рис. 5



Civilian

(в переводе штатский, гражданский) – одна из наименее распространенных моделей складных ножей фирмы Spyderco и одновременно одна из наиболее разыскиваемых коллекционерами.

Длина лезвия	107 мм
Толщина в обухе у рукояти	2,5 мм
Длина рукояти	127 мм
Тип фиксатора	lock back
Материал лезвия	ATS-55
Твердость HRC	59–60
Материал рукояти на модели	12G*

*алюминий с покрытием и вставками из резины, на модели 12GS – G-10.

Spyderco Civilian

Дмитрий Самойлов

До 1998 года этот нож практически не продавался частным лицам и был доступен в основном для сотрудников правоохранительных органов США. До 2000 года Civilian не включался в каталоги Spyderco и не рекламировался, как остальная продукция фирмы. До сих пор этот нож производится ограниченными количествами (порядка одной – двух сотен в год) и купить его можно только по предварительному заказу, через непосредственных дилеров Spyderco.

Civilian действительно выделяется из всей линии CLIPIT – складных ножей Spyderco. Начать хотя бы с того, что он поставляется не в традиционной бело-голубой картонной коробочке, а в кожаном чехле на молнии (немного напоминающем футляр для очков). А чего стоит зловеще изогнутое лезвие с серрейторной заточкой? Civilian, при всем его хищном виде, не так кровожаден, как может показаться – он предназначен для нанесения противнику порезов при самообороне. Наиболее опасные и потенциально смертельные колющие удары практически невозможны в силу особой формы лезвия.

Этот нож разработан как вспомогательное оружие для оперативников американского агентства по борьбе с наркотиками DEA. Сотрудники данного агентства зачастую действуют под прикрытием и на ряд операций вынуждены ходить без штатного огнестрельного оружия. По их просьбе специалистами Spyderco был разработан складной нож, предназначенный для использования в качестве «оружия последнего шанса». Типовой сценарий ситуации, для которой разрабатывался Civilian, следующий: агент, действующий под прикрытием, разоблачен и должен вырваться из квартиры (дома), где происходила сделка по покупке наркотиков, при этом пистолета у него нет (или его отобрали при обыске).

Основными факторами, принимавшимися во внимание при создании Civilian, были следующие:

- ◆ нож должен быть небольшим, складным, чтобы не вызвать подо-

зрения при возможном обыске или случайном обнаружении;

- ◆ цель применения ножа не убийство противника, а временное выведение его из строя для того, чтобы агент мог вырваться из окружения или взять контроль над ситуацией в свои руки;

- ◆ агент, применяющий нож, находится в состоянии нервного напряжения (повышенное содержание адреналина в крови, пульс учащенный), то есть неспособен к проведению приемов, требующих точных, скоординированных движений;

- ◆ агент может не иметь достаточного количества навыков по ведению боя с применением ножа.

Из-за особой, S-образной формы, защищенной американскими патентами Pat.№4347665 и D. 344,006, лезвие всегда расположено под углом к цели, за счет чего достигается значительный режущий эффект. Этому же способствует и серрейторная заточка – многоступенчатый серрейтор SpyderEdge.

По словам президента Spyderco Сала Глессера, человек с Civilian в руке «должен только сделать взмах – остальное сделает лезвие». Форма лезвия отработывалась в лабораториях Spyderco в ходе тестов на различных мишенях, созданных из разнообразных сочетаний предметов одежды и пищевых продуктов. Одной из таких



Варианты хвата ножа

мишеней, например, была баранья нога, одетая в джинсы, а другой – кусок мяса, помещенный в рукав кожаной куртки.

S-образная форма лезвия имеет следующие преимущества:

- ◆ если крюк лезвия попал в цель, то разрез получается глубоким из-за того, что разрезаемый объект не соскальзывает с острия, как это бывает у ножей традиционной конфигурации;





Модели Matriarch и Merlin

◆ если загнутый конец лезвия обломится, у Civilian останется еще значительный кусок лезвия, которое вполне пригодно для самообороны (этого достоинства лишены любые другие серповидные ножи).

Использование серрейторной заточки, помимо повышения режущих свойств, обусловлено следующими двумя факторами:

◆ В силу некоторых анатомических особенностей, порез серрейторным лезвием болезненнее и меньше кровоточит, так как кровь быстро свертывается. Таким образом, обеспечивается решение основной задачи Civilian – временное выведение противника из строя больше за счет болевого шока, а не из-за серьезных телесных повреждений.

◆ В случае попадания лезвия по твердой преграде (пуговица, зажималка в кармане, кость и т.д.), первыми с преградой столкнутся острия

серрейтора и предохранят заточку от повреждений, таким образом, она не выйдет из строя при первом же неудачном ударе.

Рукоять Civilian практически аналогична рукояти Spyderco Military. За счет расширения на конце она позволяет уверенно удерживать нож, даже если крюк лезвия глубоко погрузился в цель, и комфортно работать Civilian как прямым, так и обратным хватом.

Spyderco Civilian выпускался в различных модификациях, а правильное сказать эволюционировал: сталь лезвия сменилась с GIN-1 на лучшую – ATS-55. Рукоять, из алюминиевой с резиновыми вставками, переделали на более легкую и долговечную из G-10.

Специально для коллекционеров сверхмалым тиражом выпускались Civilian с лезвием без серрейтора. Последними изменениями, внесен-



Модель Military

ными уже в 2000 году, было изменение «рисунка» рифления на рукояти, за счет чего повысилась и без того высокая надежность удержания Civilian в руке.

Единственным ножом Spyderco из серии CLIPIT, превзошедшим Civilian по малоизвестности, редкости и, следовательно, ценности для коллекционеров, является Matriarch – слегка уменьшенная версия Civilian, с рукояткой из FRN (нейлон, усиленный стекловолокном). Matriarch был произведен в количестве не более 400 единиц по заказу правоохранительных органов и курсов самообороны ЮАР. Длина лезвия была уменьшена до 98 мм, чтобы не нарушать местного закона о холодном оружии. Вначале Matriarch вообще не продавался на территории США, однако сейчас его можно изредка найти в некоторых Интернет-магазинах. ***



На рычажке фиксатора появилась выемка, которая практически сводит на нет вероятность случайного складывания ножа из-за сильного сдавливания его в руке.

Словарь современных зарубежных ножевых терминов

от Александра Марьянко

«С»

Carbon Fiber

Углепластик (углеволокнит) – композиционный материал из углеродного волокна в эпоксидном связующем. Обладает высокой прочностью и жесткостью, низкой плотностью, химической инертностью, тепло- и электропроводностью, хорошей технологичностью. Популярный материал для рукоятей ножей, обладающий высокими прочностными свойствами.

Carbon V

Фирменное название группы американских углеродистых сталей, близких по свойствам и составу к 50100, используемых на клинках от Cold Steel.

CLIP IT

Торговая марка фирмы Spyderco, которая одной из первых начала оснащать свои складные ножи специальным зажимом (клипом), обеспечивающим фиксацию ножа в кармане или на одежде.

Combo Edge

Комбинированный тип заточки режущей кромки, часть которой (как правило, прилегающая к острию) выполнена традиционной, а часть – зубчатой.

Compression Lock

Фиксатор клинка складных ножей фирмы Spyderco, на основе Liner Lock. Модифицирован кнопочным предохранителем замка от случайного закрытия.

Convex Grind

Линзовидное сечение клинка: в разрезе клинок образует угол с выпуклыми сторонами. Придает режущей кромке повышенную прочность. Популярный профиль на туристических топорах, скандинавских универсальных моделях и непальских кхукри.

Cordura

Высокопрочная нейлоновая ткань от DuPont, используемая в том числе и в производстве ножен. Отечественные аналоги: авизент – плотная, весьма прочная капроновая ткань, промокающая либо нет, весом 200г/м² и более. Также к отечественным аналогам Cordura относятся плотно сплетенные, но менее прочные и тяжелые ткани, иногда каландрированные, типа «яхта», «дельтаплан».

Образы русской героики, воплощенные в художественном оружии



В современном авторском художественном оружии Александр Георгиев в известном смысле основатель и последователь своеобразного «неоисторизма» рубежа XX-XXI веков.

Когда-то, в XIX веке, мастера были одержимы идеей создания не просто исторических реплик на темы русского средневековья, а возрождения эмоционального и эстетического образа и духа русской старины. Георгиев ставит для себя не меньшей, если не большей сложности задачу. Кинжал в ножнах «Святослав», как и предыдущие работы автора – ножи «Повольник», «Русь», «Ермак», «Половец», – является продолжением, эпической по своему характеру, серии произведений-символов на исторические темы, связанные со становлением русской государственности.

Композиция «Святослав» соединила в себе форму холодного оружия и ювелирное искусство, знаковую современности и выразительность древних прообразов, ощущение соприкосновения с воинствующей языческой реальностью X века. Личность Святослава легендарна, сведения о нем скупы, но так убедительны: («лют будет муж этот, ибо богатством пренебрегает, оружие берет»), что именно с ним потомки отождествили эталон воинской чести и непоколебимый дух полководца. Предупреждение противнику «ХОЧУ НА ВЫ ИТИ», запечатленное на клинке, являлось ключевым принципом воинской этики князя Святослава и в произведении звучит как завещание будущим воинам.

Принципиальной в этой композиции является ее постановка. Кинжал расположен вертикально, ассоциируясь с обелиском, стелой и, конечно же, с образом варяжской ладьи с парусом. Подставка, обычно имеющая достаточно прозаические функции, в данном случае трактуется автором как пьедестал памятника, часть не менее важная, чем кинжал. Фантастический образ дракона – хозяина и покровителя водной стихии, традиционно располагавшийся на носовой части ладьи, в данном случае венчает клинок в ножнах. Сакраментально в подобном контексте воспринимается надпись по кругу диска: «НЕ ПОСРАМИМ ЗЕМЛИ РУССКОЙ, НО ЛЯЖЕМ ЗДЕСЬ КОСТЬМИ, ИБО МЕРТВЫЕ СРАМУ НЕ ИМУТ».



Форма холодного оружия «в целом соответствует западноевропейским кинжалам раннего средневековья», и клинок выполнен по технологии того времени. Но в декоративном оформлении рукояти, клинка, ножен, подставки используются орнаментальные мотивы, ювелирные техники, декоративные приемы из разных эпох и художественных стилей. Например, скандинавский «стиль драконов», основными признаками которого являются «плетенка» с изображением мифологического существа, сочетается с элементами древнерусского ювелирного искусства: выющимся спиралевидным стеблем, с характерным сочетанием синих и красных камней с жемчугом.

Таким образом, в этой композиции автору удалось показать славянскую культуру и романтический образ ушедшей эпохи, отраженные в представлениях современного человека.

Старший научный сотрудник
Оружейной палаты
музея-заповедника
«Московский Кремль»
Л.Н. Пешехонова



Сунданг Моро – ЭВОЛЮЦИЯ КИНЖАЛА



Александр Марьянко

Одним из наиболее необычных и загадочных для европейцев видов холодного оружия является особый национальный кинжал, распространенный среди народов, населяющих Малайский архипелаг – Индонезию (за исключением Малуку и Айриан Джайя), Филиппины, Малайзию, Сингапур, Бруней Даруссалам и Тайланд. Этот кинжал известен под названием крис.

Он имеет асимметричную форму – одна часть обоюдоострого клинка несколько шире другой. Его формы поражают разнообразием: прямые, волнистые, комбинированные и листовидные. Размеры: от миниатюрных, длиной в ладонь и весом чуть более 100 граммов, до тяжелых, в килограмм весом боевых клинков, больше похожих на меч. Поверхность клинка часто имеет оригинальный узор, известный под названием «памор», и начинающийся у рукояти двойной глубокий дол. Ось рукояти наклонена под небольшим углом к оси клинка и имеет пистолетную форму или развитое навершие.

Яванская и малайская традиции представляют крис оружием древних легендарных фигур: героев, царей, богов. Поэтому нет ничего удивительного в волшебных свойствах, которые присваивали этим клинкам. Их наделяли способностью вылетать самостоятельно из ножен и поражать противника или греметь, предупреждая хозяина об опасности. Им можно было убить, проткнув след врага или просто нацелив на него острие. Если за крис брался маг, то из него начинала течь вода и вылетал рой ядовитых насекомых. В бою он мог передать свою силу и мощь владельцу, но мог также и активно вредить ему, насылая горе и смерть. Будучи размещен на центральной балке дома, крис отгонял не только злых духов, но и вполне материальных грабителей и воров.

Считалось, что столь исключительную мощь в крис может вдохнуть только подлинный мастер. Поэтому кузнецу-оружейнику предписывалось молиться, медитировать и лишь затем, в определенный день, выбранный согласно астрологическому прогнозу и гороскопу будущего владельца, начинать отковывать клинок. Лучшие из них делались годами.

Говоря об этих кинжалах серьезно, нельзя обойти вниманием историю и культуру народа, который их создавал и использовал. Столь оригинальное и самобытное оружие не может быть понято, будучи вырванным из этнического и социального контекста. Очевидно, что даже беглый обзор разнообразных видов крисов народностей Юго-Восточной Азии в рамках небольшой статьи невозможен. Поэтому рассмотрим только один их вид – крисы народности Моро.

Народность Моро насчитывает около 13 племен, большинство из которых исповедует ислам. Тремя основными племенами, составляющими его костяк, являются Магуинданао (Народ затопляемых равнин), Марауно (Народ Озер) и Тосуг (Народ морских течений). Архипелаг Сулу,

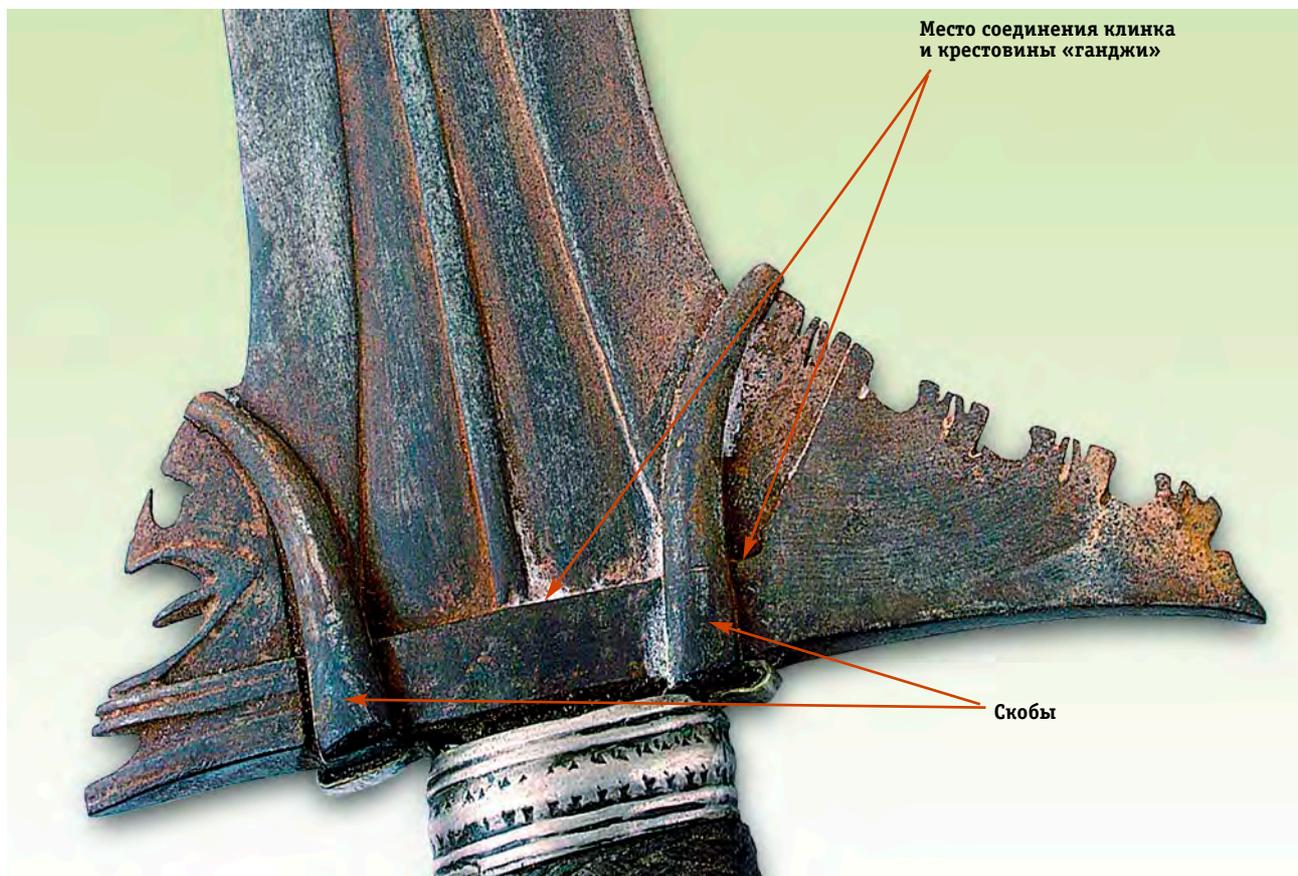
остров Палаван, а также центральную и южную часть второго по величине острова Филиппин – Минданао, народность Моро считает своими примерно с XIII века. Именно в это время усилиями арабских торговцев, путешественников, суфиев и проповедников ислама эта религия укоренилась в южной части современных Филиппин.

Моро наводили ужас на всю восточную часть индонезийского архипелага под именем малайских пиратов вплоть до начала XX века, снискав у испанцев звание «тихоокеанских воинов-амфибий».

Уже к XV веку на этих территориях образовалось несколько независимых рабовладельческих государств – султанатов и эмиратов. Им пришлось принять на себя первый удар европейского колониализма в 1521 году. Призывом к его началу послужила смерть известного португальского исследователя Фернандо Магеллана от рук мусульман острова Мактан. Он вел активную миссионерскую работу по обращению местного населения в католичество. Вскоре открытые им земли отошли испанцам. Для них крайне неприятным сюрпризом



Индонезийские крисы отличаются более изящной формой и отделкой



Место соединения клинка и крестовины «ганджи»

Скобы

оказалась встреча на другом конце планеты с народом, воинственностью и религией удивительно напоминавшего их заклятых врагов мавров. Так, местные племена и получили созвучное маврам имя – Моро. Конкурентов на роль господствующей расы испанцы терпеть не собирались, поэтому разделили население архипелага на две группы: Индейцы (малайцы-язычники) и Моро (малайцы-мусульмане). Первая часть подлежала крещению, вторая вытеснению или уничтожению. Ожесточенная вооруженная борьба испанцев с Моро длилась более трех с половиной веков, до перехода, в 1898 году, архипелага в руки США. К этому времени Моро все еще сохраняли контроль над большинством островов Сулу и значительной частью Минданао. В начале XX века на ниве этой борьбы выделился небезызвестный капитан Джон Першинг, получивший звание бригадного генерала за то, что срав-

нял с землей несколько мятежных деревень-крепостей «cotto» со всеми их жителями. Независимость, обретенная Филиппинами после японской оккупации в 1946 году, лишь на короткий срок принесла мир. Уже в 1972 году, в результате экономических и религиозно-этнических противоречий, на острове Минданао вспыхнула настоящая партизанская война между экстремистскими группировками и правительственными войсками. Она закончилась в 1996 году, унеся более 120 тысяч жизней. И сегодня обстановку на некоторых островах архипелага Сулу и острове Минданао спокойной не назовешь: исламские боевики, левацкие террористы, национальные и религиозные трения, политические кризисы, экономическая нестабильность, захват заложников, пиратство, низкий уровень жизни... Это одна из немногих стран мира, где в конце XX века от применения холодного оружия

и сельскохозяйственных инструментов в межэтнических стычках ежегодно погибает больше людей, чем в дорожно-транспортных происшествиях. Поэтому национальные филиппинские боевые искусства, такие как Эскрима, Кали и Арнис, продолжают и сегодня оставаться здесь подлинным средством выживания. Хрупкий гражданский мир может быть в любой момент взорван многовековыми религиозно-этническими противоречиями и сепаратистскими исламскими группировками, деятельность которых все более отчетливо приобретает черты фундаментализма и экстремизма. Исламская группировка «Абу Сайяф» (Носитель меча) регулярно совершает террористические акты на Минданао. Хотя ее члены предпочитают автоматическое оружие и взрывчатые вещества, их символом остается сунданг – тяжелый боевой крик народности Моро.

Как и в других культурных традициях Малайского архипелага, крис у Моро служит не только признаком высокого социального положения, но и своеобразным амулетом или талисманом. В отличие от других регионов, ношение криса в качестве детали национального костюма подвергалось постоянным преследованиям со стороны колониальной администрации и тем самым питало многовековое вооруженное противостояние мусульман и колонизаторов. Эта вражда со стороны большинства коренного населения Филиппин, принявшего католичество, привела к воспитанию целых поколений профессиональных воинов Моро, сделавших своей работой войну.

В последней четверти XIX века ее крайней формой стал своеобразный джихад воинов-смертников (*mag-sabil*) Моро на контролируемых испанцами островах Сулу, получивший у испанцев название *Juramentado*. После короткого богослужения смертник чистил свой крис или баронг, перетягивал бинтами конечности для снижения потери крови, употреблял наркотические препараты-анаболики, облачался в белый халат и тюрбан, а затем с клинком наголо бросался в толпу христиан с криком «*La ilaha il-la'l-lahu*» (Нет Бога, кроме Аллаха), пытаясь унести как можно больше жизней католиков, не разбирая их пола и возраста, до тех пор, пока они не убивали его самого.

Французский исследователь Монтано описал нападение одиннадцати *mag-sabil* на испанский гарнизон города Тиангги. *Juramentado* бросились на вооруженных солдат, не обращая внимания на град пуль. Они продолжали орудовать крисами, даже когда их подняли на штыках. Когда трупы убрали с улицы, оказалось, что потери испанцев составили более двух десятков ранеными и 15 человек убитыми: у одного из погибших голова была срезана как бритвой, а другой был просто разрублен пополам.

Остановить движение *Juramentado* удалось только американцам, а точнее их новым кольтам 45-го калибра, заменившим в ходе войны на Филип-



пинах револьвер 38-го калибра, который для этих целей был недостаточно эффективен. Так что принятие на вооружение автоматического пистолета кольт случилось во многом благодаря Моро.

Расцвет производства холодного оружия у Моро произошел в XIX – начале XX века. Испанское искусство владения клинками славилось по всей Европе, но Моро показали себя достойными противниками, снискав себе славу великих мастеров Юго-Восточной Азии во владении холодным оружием: тяжелыми тесаками баронгами, длинными прямыми клинками – кампиланами и королями клинкового оружия – крисами.

Как оружие, крис был доступен далеко не каждому представителю Моро. Если комплекс вооружения рядового бойца, как правило, был ограничен копьем, щитом и, реже, баронгом или иным коротким клинком, то воин с высоким социальным статусом имел, помимо щита и криса, еще и пластинчатый доспех из толстых кожаных или латунных пластин, прикрепленных к кольчуге или кожаной куртке. Голову защищал шлем, напоминающий формой испанские кирасы. Хотя чаще это были именно кирасы, взятые у неудачливых испанских солдат. Огнестрельное оружие и небольшие пушки были редкими и ценились очень высоко.

К середине XIX века возросшие потребности Моро в клинковом оружии

пришлось удовлетворять обширной группе ремесленников с ярко выраженной специализацией труда. Боевые крисы сунданги производились вплоть до 1930 года. Сегодня они наиболее ценны и любопытны с исторической и художественной точки зрения, в отличие от сувенирных изделий, массовое производство которых было налажено на Минданао в 50-70-х годах XX века.

В сундангах Моро прослеживаются общие черты с крисами из других регионов. Это длинный прямой, волнистый или комбинированный клинок, расширяющийся к рукояти. Перед ним крепились крестовина, подогнанная и смонтированная на клинке таким образом, что производила впечатление его неотъемлемой части. Такой плотный монтаж символизировал единство мужского и женского начала, причем в традиции Моро он еще и дополнительно скрепляется одной или двумя скобами. Они делались из серебра, свасы (низкопробного золота красноватого оттенка) или цветного металла и подчеркивали неразделимость этой связи. Скобы не являлись дополнительными силовыми элементами, как это может показаться на первый взгляд. Утративший их сунданг, хотя и лишался какой-то части сакральной мощи, но ничуть не терял в боевой эффективности.

Способ монтажа крисов Моро не оставляет сомнений – это не только



предмет религиозного культа и символ высокого социального статуса, но и прочное, надежное, смертоносное оружие. Именно это является другой его отличительной чертой. Крисы остальных народностей Малайского архипелага сделаны, больше в расчете на колющую технику использования и внешнюю красоту, а их рукояти подчас начинают вращаться на хвостовике, даже при небольшом усилии. Сунданги не совсем приспособлены к проведению колющего удара, но ими удобно наносить мощные рубящие и режущие удары, которые они выдерживают без особого для себя ущерба. Этой цели подчинена и коническая форма рукояти, напоминающая европейскую, с развитым навершием, представляющим стилизованное изображение головы попугая какаду или лошадиное копыто. Сама рукоять дополнительно снабжалась плотной эргономичной

обмоткой, иногда дополнительно усиливалась витой серебряной проволокой или кольцами, для надежного и удобного ее удержания при специфической работе круговыми «восьмерками». Рукоять рассчитывалась на удержание одной рукой, но некоторые мастера клинка могли сражаться сразу двумя сундангами. Рука на рукояти размещалась своеобразно: большой и указательный палец помещались на крестовину, со стороны выточки на клинке, напоминающей хобот слона (Kembang Kasang), в то время как другие пальцы плотно обхватывали рукоять. Наклон рукояти к Kembang Kasang обеспечивал мощный рубящий удар, на прямом движении «восьмерки» и эффективный режущий, при ударе наотмашь. Техника работы волнистым крисом, хотя и предоставляла дополнительные преимущества в бою его владельцу, но одновременно требовала особых навыков. Моряки, уцелевшие после абордажного боя с пиратами Моро, сообщали о чудовищных, плохо заживающих ранах, нанесенных волнистыми клинками, и клялись, что по качеству и остроте он ничуть не уступает лучшему холодному оружию из Толедо и Дамаска.

Третьим, и главным отличием являются массово-габаритные характеристики этого оружия. До распространения криса среди всех слоев населения, принявших этот вид кинжала в качестве детали национального костюма, его боевое использование ограничивалось абордажным боем и личным оружием самообороны. Однако в традиции Моро клинок сунданг изрядно подрос и стал полноценным боевым оружием. Его средняя длина составила 500-750 мм, а отдельные экземпляры превысили метр. Поэтому за крисами Моро и укрепились названия мечей. На Малайском архипелаге классификация клинка отталкивается от антропометрических особенностей владельца: клинки меньше длины локтя считают ножами и кинжалами, больше – мечами.

Такой клинок имел и определенные конструктивные особенности. В то время как кузнецы других народностей, в поисках новых, несущих смысловую нагрузку узоров на клинках криса, экспериментировали с разнообразными способами и видами кузнечной сварки, мастера Моро использовали дамасскую сталь только для упрочнения клинка. Он изготавливался пакетированием, по типу мечей скандинавских викингов, где центральный слой из качественной стали не только подвергался зонной закалке для улучшения свойств лезвия, но и дополнительно усиливался вязкими и прочными обкладками. Хвостовик клинка делался толстым и граненым: прочная посадка рукояти на растительных смолах практически исключала ее проворачивание и разбалтывание.

Изготовление крисов Моро в последней четверти XIX века окончательно приобрело ярко выраженную специализацию. Иногда обкладки клинка делались с использованием методов многослойной кузнечной сварки, поэтому на сундангах встречается четкий, выделяемый травлением, узор. Далее клинку придавалась форма – прямая, волнистая или комбинированная (часть у рукояти волнистая, у острия – прямая). Волнистая форма с нечетным количеством изгибов отражала влияние индуизма и анимистического культа змеи – Нага. Несмотря на мусульманский запрет на изображение людей и животных, эти формы были крайне популярны, благодаря активным контактам жителей этих островных государств. Прямой клинок ассоциировался с застывшей змеей, а волнистый – с движущейся. В количестве изгибов клинка наибольшей популярностью пользовались числа: 3 – символизирующее удачу, 9 – лидерство и прямоту и 13 – силу и мощь, присущие воину.

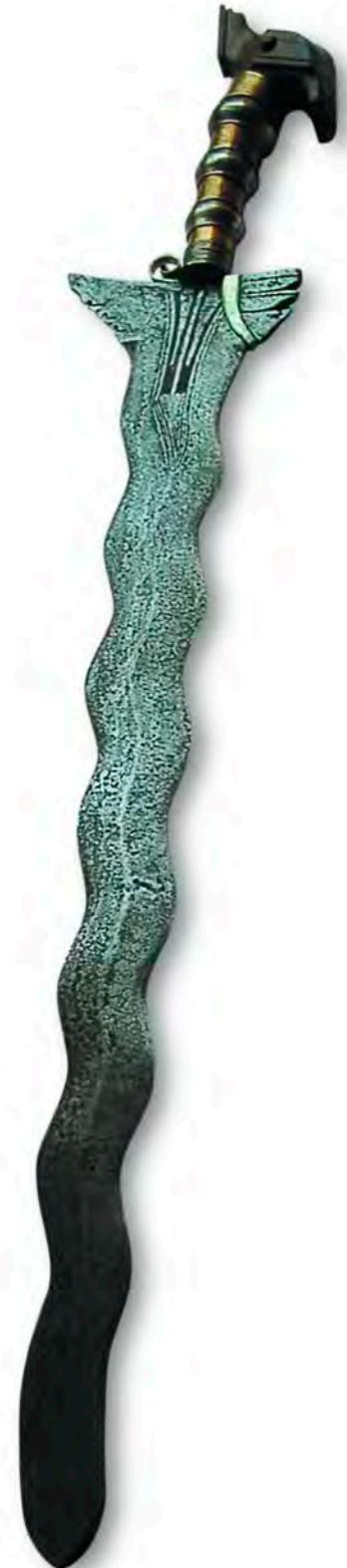
Откованный клинок передавался точильщику, который шабером убирал следы от ковки и выбирал парные доли. Затем клинок попадал к термисту, закалявшему только лезвийную часть меча, оставляя тело клинка вязким и прочным. После

этого за клинок брались слесари, выполнявшие подгонку крестовины к клинку и прорезавшие на них характерные детали. В первую очередь Kembang Kasang: стилизованное изображение головы слона, которое часто ассоциируют с индуистским божеством мудрости Ганешей, и особой формы зубцы на лезвийной части у основания клинка, переходящие на крестовину. После монтажа рукояти с навершием, характерной формы клинок скреплялся с крестовиной одной или двумя скобами. После окончательной полировки и заточки меч подвергали травлению с тем, чтобы поднять узор обкладок или затемнить его: клинок не должен легкомысленно бликовать, выдавая присутствие воина. Кроме того, в условиях влажного тропического климата это было далеко не лишним для предотвращения образования ржавчины. Естественно, что тонкая пленка окислов не могла долго сопротивляться неблагоприятным для стали климатическим условиям. Поэтому владелец еженедельно, в определенный день, слегка чистил крис и окуривал ладаном. Раз в год, в месяц Суру (у мусульман – Мухарам, весенний месяц, определяющий начало года) крис подвергался капитальной чистке, что имело статус своего рода обновления. Ритуал ежегодной чистки был сложен, торжественен и обставлен многочисленными церемониями. После очистки и легкого травления его умащивали ароматическими маслами для дополнительной защиты от влажности. Ножны криса имели характерную Т-образную форму. Приборы для крепления на портупею или снаряжение не предусматривались: их просто заправляли за пояс. При этом верхняя часть, символизирующая популярную в малазийской мифологии «лунную лодку», препятствовала выпадению ножен с крисом. Ножны делали из двух половинок, которые скреплялись между собой лентами из ратанга. Для них использовали местные сорта твердой древесины (махагони, тик и другие). Для соци-

альной вершушки на ножны шли более редкие и дорогие материалы – свилеватая древесина с редким и красивым рисунком, слоновая кость, серебро и сваса. Эти же материалы могли использоваться для украшения рукояти самого сунданга, что насколько не сказывалось на его эргономичности и боевых свойствах: сколь высок не был статус владельца, прежде всего это было оружие неустранимого исламского воина – набожного, гордого, тщеславного и бесстрашного. Першинг писал в 1913 году: «Представителя Моро никогда нельзя было удивить или испугать силовым превосходством. Если он принимал решение драться, то меньше всего на это влияла численность противника. Запугать его было невозможно».

Именно по этой причине в начале XX века, в годы войны между США и Филиппинами, американцы предпочитали не штурмовать укрепления Моро, а расстреливали их из пушек с безопасной дистанции. Это была простая и действенная тактика, так как регулярной артиллерии часто противостояло всего несколько старых дульнозарядных бронзовых орудий, отбитых у испанцев. Многочисленные устные предания повествуют, как воины Моро наводили ужас на американцев, нанося им в рукопашной схватке чудовищные раны сундангами, и даже разрубали их пополам вместе с винтовкой. Насколько это соответствовало действительности, сегодня выяснить сложно: крисами против пушек и пулеметов много не навоюешь, поэтому основные боевые действия закончились разгромом основных воинских формирований и укрепленных районов Моро к 1916 году.

Отдельные племена и группировки продолжали сопротивление и партизанскую войну вплоть до середины 30-х годов, окончательно заменив трудоемкие в изготовлении сунданги недорогими сельхозинструментами и огнестрельным оружием. Но и сегодня крисы Моро продолжают символизировать непреклонную решимость и волю к победе настоящего воина.



Curriculum vita^{*}

СТАЛЬНОГО КЛИНКА

Владимир Эрлих
кандидат исторических наук



Несмотря на то что в XX веке человечество научилось использовать атомную энергию, освоило мобильную связь и интернет, оно, строго говоря, до сих пор продолжает жить в веке железа.

В быту и в промышленности мы используем стальные ножи и резцы. Сталь до сих пор является основным рабочим материалом.

Бронзовый двулезвийный нож-кинжал срубной культуры (Адыгея, XIV-XII вв. до н.э.)

** История жизни (лат.)*

Когда же наступил железный век?

По мнению большинства ученых, первичным очагом развития черной металлургии является Восточное Средиземноморье. На Ближнем Востоке и в Малой Азии железо было известно чуть ли не на протяжении всего бронзового века. Но применялось оно в это время не активно. Нам известно менее 500 железных вещей, относящихся к периоду, превышающему 2 тысячи лет, в то время как бронзовые изделия насчитываются десятками тысяч.

Чаще всего железо, метеоритное и металлургическое (полученное как побочный продукт бронзолитейного производства), использовалось в качестве украшений.

Где же проходила грань между эпохой бронзы и железным веком? Чтобы прояснить эту ситуацию, английский археолог-металловед Энтони Снодграсс ввел понятие «рабочего железа» (working iron). Это железо, выполняющее основные технологические функции.

Момент, когда железо начинает выполнять основную режущую и колющую функцию в древних технологических процессах, можно считать наступившим железным веком.

В Восточном Средиземноморье подобная ситуация сложилась только в 1050-900 гг. до н.э. В этот период среди оружия и железных орудий труда стали преобладать железные изделия. К таким выводам пришла шведский археолог Д. Вальдбаум, проведя количественный и качественный анализ железных вещей из Малой Азии, островной и материковой Греции. Она отметила резкий рост случаев использования железа в XII-X вв. до н.э.: в производстве оружия с 3% до 54%, а в изготовлении орудий труда с 11 до 69%.

Причина такого долгого нежелания широко использовать железо коре-



Бронзовые (литые и кованные) и железные однолезвийные ножи из могильников Терезе и Фарс (Карачаево-Черкессия и Адыгея, IX-VIII вв. до н.э.)

нилась собственно в свойствах кричного железа (губчатое железо, получаемое в горне при плавке руды). Ведь микротвердость чистого железа, даже хорошо прокованного, почти в полтора раза уступает микротвердости оловянистой бронзы. Кроме того, бронза имела ряд других преимуществ перед железом. Она плавилась при более низкой температуре, бронзовые предметы сложившись, не выбрасывались, а шли в переплавку.

Таким образом, в сравнении с кричным железом бронза явно была лучшим материалом для производства оружия и орудий. Лишь после того как ремесленники научились получать сталь, ситуация резко изменилась. Ведь при науглероживании на 1,2%, железо приобретает твердость, превышающую твердость кованной в холодную бронзы. Аковка стали может увеличить ее микротвердость до параметров, превышающих в два раза твердость кованной в холодную бронзы.

Для того чтобы определить, какое железо использовали в древности, на помощь археологам пришли методы точных наук.

Прежде всего – металлографический анализ. Но он, к сожалению, применим только для тех железных предметов, которые сохранили металлическое ядро, то есть не подверглись сквозной коррозии.

Этот метод заключается в микроскопическом изучении шлифов – срезов металлических изделий. По структуре металла исследователь может сказать, отковано оно из чистого железа или науглероженного, подвергалось ли дальнейшему поверхностному науглероживанию (цементации) и тепловой обработке (закалке). До наших дней древнее железо, как правило, доходит в таком состоянии, что лишь очень незначительный процент изделий может быть металлографически изучен*.

По структуре перлита (науглероженного железа), которую образует углерод в железном изделии, достаточно легко определить, как произошло науглероживание железа: случайно, при металлургическом процессе – это так называемая неравномерно науглероженная сталь, или мастер уже знал секрет преднамеренного науглероживания – цементации заготовки или готового изделия.

*Спектральный анализ, широко используемый для исследования древних изделий из бронзы, применительно к железу используется очень редко. Он может лишь показать наличие или отсутствие никеля в древнем железе, то есть однозначно ответить на вопрос: было ли это железо метеоритным или металлургическим, поскольку в метеоритном железе всегда присутствует никель. Этот метод применим и к железным вещам, имеющим сквозную коррозию.

Процесс преднамеренного получения стали был достаточно долгим и трудоемким. Английские исследователи древнего металла экспериментально доказали, что для получения науглероженного слоя, толщиной в 5 мм, необходимо было выдерживать предмет, при нагревании в восстановительной среде (как правило, в закрытом сосуде, где изделие или железная полосовая заготовка перекладывалась рогами и копытами животных), в течение 9 часов, при температуре +910 градусов.

Древнейшие свидетельства искусственно полученной стали, которые были выявлены методом металлографии, немногочисленны из-за крайне плохой сохранности изделий из черного металла, но весьма показательны.

Наиболее часто приводят следующие примеры древнейших изделий из стали, изученных металлографически. Это стальной нож из Египта, сделанный между 900-800 г. до н.э., намеренно науглероженный нож из Идалиона (Кипр), датирующийся XII в. до н.э., и кирка с горы Адир, найденная в комплексе с керамикой XII в. до н.э., которая, как указывают исследователи, имела характеристики, близкие к современной стали. Эти вещи неоспоримо свидетельствуют, что кузнецы Восточного Средиземноморья уже в X веке до н.э. могли целенаправленно получать сталь, а следовательно, в это время здесь и наступает железный век.

Что касается тепловой обработки стали, то есть закалки, резко повышающей твердость стального изделия, то секрет нагревания, а затем резкого охлаждения стального изделия был освоен скорее всего немногим позже.

Впервые об этом приеме упоминается в гомеровской «Одиссее». Когда хитроумный Одиссей, спасая себя и своих спутников, ослепляет единственный глаз циклопа Полифема горящим деревянным колом, то

*...выбрызнул глаз, на огне зашипевши.
Так расторопный ковач, изготовив
топор или секиру,*

*В воду металл (на огне раскаливши
его, чтоб двойную Крепость имел)
погружает, и звонко шипит он в
холодной Влаге: так глаз зашипел,
острием раскаленным пронзенный.
(пер. Н.Гнедича)*

Гомер описывает так называемую «твердую закалку» – закалку в воду. Металлографически этот технический прием прослежен пока лишь на более поздних стальных предметах из Греции (VI-V вв. до н.э.). Однако само время создания гомеровского цикла (VIII в. до н.э.) не вызывает сомнения, то есть закалка уже тогда была хорошо известна грекам.

Загадка халибов

Несколько слов необходимо сказать и о «халибской» гипотезе зарождения индустрии черного металла. Анатолийская – хеттская (халибская) гипотеза основана в основном на античной традиции, которая приписывала приоритет получения железа халибам – одному из народов, населявших Анатолию в период Хеттского царства.

О железе говорится и в хеттских текстах, датируемых XIII-XII вв. до н.э. Как указывают исследователи, упоминание железа в клинописных табличках Хеттского царства из архива, найденного в Хаттусе – хеттской столице, находящейся рядом с деревушкой Богазкей в Центральной Анатолии, во много раз превышает сведения об этом металле в других древних ближневосточных источниках. Интересно, что железо, упоминающееся в хеттских клинописных документах, разделяется на три вида, четко различаясь в одном и том же тексте.

Первый вид – «небесное железо» (вне сомнения, это метеоритное железо, подобное «железу неба» египтян).

Второй вид – «железо очага». Очевидно, это железо, полученное металлургическим путем из руды. Следует отметить, что из Аладжа-Хююка, где археологи открыли древнейшую столицу хеттов, находившуюся в 35 километрах от Богазкея, происхо-

дит знаменитый железный кинжал в золотых ножнах, относящийся к 2100 г. до н.э. Спектральное исследование этого кинжала показало отсутствие никеля, всегда присущего метеоритному железу. То есть клинок этого кинжала был получен металлургическим путем.

Хеттские документы упоминают и так называемое «хорошее железо».

О нем говорится в знаменитом «железном письме» Хатусили III (XIII в. до н.э.). «Хорошее железо», которое обещает автор прислать своему адресату, предположительно царю Ассирии Саламанасару III, служило и служило ряду ученых доказательством того, что хетты долгое время монополично владели секретом производства железа, то есть стали, для орудий и оружия.

В этой клинописной табличке Хатусили III сообщает своему корреспонденту:

...что касается хорошего железа, о котором ты мне писал, то хорошее железо в Киццуватне, в моем Доме печати, не имеется. Железо для изготовления (является) плохим (скверным). Я написал, (чтобы) они начали делать хорошее железо. Они (еще) не закончили.

Как только закончат, я тебе pošлю. А в данный момент клинок кинжала (из) железа я pošлю себе.

(Пер. Г. Гиоргадзе)

Однако гипотеза о первоначальном овладении секретом стали хеттами пока не подтверждается археологическими данными. Общий подсчет находок древнейших предметов из железа в этом регионе показал, что распределение древнейших железных вещей по разным районам Восточного Средиземноморья не намного выделяет Анатолию. В этих местах найдено 33 предмета из железа – от эпохи ранней бронзы до поздней хеттской империи. В то же время из Египта, этого же периода, происходит 38 предметов.

Металлографическое изучение древнейших анатолийских изделий не свидетельствует о высоком их качестве, которое выделило бы это железо

среди изделий других регионов Восточного Средиземноморья. Таким образом, данных археологии явно недостаточно для восстановления картины, которая соответствовала бы данным письменных источников.

Кавказ и Восточная Европа

Итак, можно считать установленным фактом, что «первичным очагом металлообработки» железа является Восточное Средиземноморье.

Сложнее обстояло дело с появлением железной индустрии в Восточной и Средней Европе. Местные древнейшие железные изделия относятся к эпохе средней бронзы (XVI-XIII вв. до н.э.). Известны единичные случаи использования метеоритного железа, также найдены и железные изделия, привезенные из Малой Азии. В некоторых поселениях этого времени обнаружены крицы (губчатое железо со шлаковыми включениями), говорящие о местной плавке.

Очевидно, местным бронзолитейщикам был известен способ получения железа из руды, но он был слишком трудоемким, так как требовал температуры гораздо более высокой, чем для выплавки бронзы, да и железо получалось невысокого качества.

Тем не менее эти навыки пригодились в период поздней бронзы (XII-IX вв. до н.э.). В это время здесь происходит «кризис» бронзолитейного производства. Сказались недостатки сырья – меди, так как истощился Донецкий рудный источник. Нарушились связи с Кавказом и Карпатами, где находились основные источники этой руды. Интересно, что именно в это время в богатых погребениях, так называемой сабатиновской и белозерской культуры, появляются железные двулезвийные и биметаллические (железное лезвие с бронзовой рукоятью) ножи, подражающие форме бронзовых клинков. Они либо целиком делались из железа, или из железа делался клинок, к которому приливалась бронзовая рукоять. Железо, как показали данные металлографии, было очень невысокого качества. Его рабочие характеристики специально не улучшались, и по



Биметаллические кинжалы (Ставропольский край и Адыгея, VIII в. до н.э.) и железный кинжал, подражающий биметаллическим из могильника Пшиш (Адыгея, VIII в. до н.э.)

микротвердости железо значительно уступало бронзе. Цементация и закалка в степях Восточной Европы не были известны вплоть до скифского периода (VI в. до н.э.). Таким образом, переход к железному веку начался здесь тогда, когда заставила нужда: оскудели сырьевые богатства меди. Экспериментировать же с новым металлом, чтобы повысить его рабочие качества, как это делали древние металлурги Средиземноморья, в этих краях не пытались. Как уже было замечено выше, в эпоху бронзы были распространены двулезвийные ножи-кинжалы. Лишь в самом конце бронзового века здесь появляются однолезвийные ножи, сначала бронзовые, а затем железные. Известны литейные формы бронзовых однолезвийных но-

жей, найденные на поселениях белозерской культуры. Как предполагают археологи, традиция изготовления однолезвийного ножа на Кавказ и Восточную Европу пришла из Средней Европы.

На Кавказе железный век начинался несколько иначе, чем в Средиземноморье. На южных склонах Кавказского хребта и в Закавказье были найдены клинки, имеющие целенаправленную цементацию и относящиеся ко времени, не позже IX вв. до н.э. Появление здесь стали можно связать со средиземноморской (переднеазиатской) традицией. В это время в Закавказье существовало могущественное государство Урарту, расцвет которого приходится на IX-VIII вв. до н.э. Его военные успехи были связаны именно с использованием

оружия из железа. В то же время на периферии Закавказья, в Колхиде (Юго-Восточная Грузия и Абхазия), как и в предгорьях Южного Кавказа, где имелись богатые запасы медной руды, еще долго изготавливались топоры из высококачественной и очень твердой оловянистой бронзы. Они покрывались тончайшей гравиров-



Железный кинжал в золотых ножнах из Аладжа-Хююк (III в. до н.э.)

кой, которая скорее всего наносилась стальными резацами.

На Северный Кавказ железо приходит в первой половине VIII в. до н.э. Древнейшие изделия из железа, найденные в этом регионе, – однолезвийные ножи из могильника Терезе (Карачаево-Черкессия), клинки биметаллических кинжалов (так называемого Кабардино-Пятигорского типа) и наконечники копий.

О появлении железных ножей и клинков свидетельствуют и оселки для их заточки, распространившиеся здесь в это время. Эти точильные камни делались из мелкозернистых пород песчаника или твердого сланца. Они имели самый разнообразный цвет: от красно-коричневого до темно-серого. В верхней части этих точильных брусков просверливались отверстия для ношения их на поясе.

В силу своей географии, Северный Кавказ оказался между двух традиций производства железа.

С севера пришла традиция плавки некачественного чистого железа и неравномерно науглероженной стали, которая случайно получалась в горне. С другой стороны, с юга, через перевалы Большого Кавказа, просочились способы производства высококачественной стали.

Особенно показательным в этом отношении стало металлографическое исследование железных изделий из могильника Фарс (VIII в. до н.э.), расположенного в покрытых лесами предгорьях Адыгеи. Удивительно, что в этих местах достаточно хорошо сохраняется железо. Большинство из найденных древних железных изделий сохранили металлическое ядро. Исследование показало, что все они, за исключением одного ножа, были сделаны из высококачественной стали. Мастера, изготовившие их, прекрасно владели приемами пластической обработки железа, умели определять по цвету каления оптимальную температуру дляковки. Ни на одном предмете не обнаружено следов перегрева металла либо трещин. Для формовки сложно профилированных изделий древние мастера

пользовались специальными отжимниками и штампами. Это было необходимо, например, для выведения «ребра жесткости» у наконечников копий.

Мастера, делавшие железное оружие, найденное в могильнике Фарс, умели целенаправленно получать сталь двумя способами. В первом случае – путем сквозной цементации (науглероживания) заготовки (железной полосы). Такая заготовка выдерживалась в закрытом сосуде, вместе с рогами и копытами животных, на протяжении нескольких часов, при температуре выше 910 градусов.

Во втором случае – поверхностной цементации подвергалось уже готовое изделие, причем эта цементация была односторонней. Вторая сторона клинка или ножа преднамеренно защищалась от проникновения углерода. Скорее всего, она замазывалась глиной. Готовое изделие нагревалось в закрытом сосуде, в восстановительной среде, на протяжении многих часов. В результате этого изделие получалось как бы двухслойным. Слой перлита (стали) и феррита (железа) давали одновременно твердость и в то же время достаточную упругость на излом. Ведь, как известно, науглероживание повышает хрупкость изделия.

Часть стальных предметов из Фарса сохранила следы термической обработки – закалки. Как показало их исследование, это была не твердая закалка в холодную воду (о которой впервые нам поведал Гомер), а так называемая «мягкая» закалка, когда раскаленный предмет кузнец помещает в жир или кровь жертвенных животных.

Следует попутно отметить, что процесс превращения бесформенной крицы в железное оружие или орудие труда всегда обрастал своеобразным «магическим ореолом». Кузнецы, как носители секретов мастерства, повсеместно пользовались репутацией магов и колдунов. Их работа всегда сопровождалась определенными магическими обрядами и жертвоприношениями.



Оселки (точильные камни) из могильника Фарс (Адыгея, VIII в. до н.э.)

На Кавказе до сих пор с большим почтением относятся к кузнецам и всем атрибутам их ремесла: кузнечным инструментам, кузнице. Например, у абхазов до недавнего времени у наковальни приносились клятвы, в кузнице совершался, «закреплялся» брачный обряд. Самым почитаемым персонажем Нартского эпоса, распространенного практически среди всех северокавказских народов (особенно осетин и адыгов), был кузнец Тлепш, а у осетин кузнец Курдалагон. И все же до конца не понятно, откуда в VIII в. до н.э. в предгорьях Северного Кавказа появились такие высококачественные стальные изделия? Да еще в таком количестве, которое не позволяет предполагать, что они были занесены случайно, в процессе обмена древних племен.

Возможны два варианта: стальные заготовки или готовые изделия сюда специально завозили из какого-то закавказского центра, с длительными железоделательными традициями, либо здесь осели опытные мастера из Закавказья, наладившие производство в этих краях. Сама по себе, «на голом месте», традиция изготовления высококачественной стали возникнуть не могла. Подсмотреть или украсть «ноу-хау» изготовления качественных клинков также было невозможно. На подобные «подвиги» всегда существовал строжайший запрет, а секреты кузнечного ремесла, вплоть до последнего времени, на Кавказе передавались от отца к сыну.

Более вероятным выглядит второй вариант, поскольку все изделия из стали соответствуют «духу и букве» северокавказской моды.

Интересно, что в то далекое время перехода к железному веку, VIII-первая половина VII в. до н.э., только самые богатые соплеменники могли позволить себе изделия из железа. В обычный набор представителя зарождающейся северокавказской знати – воина-всадника, входил железный нож (однолезвийный, форма его была заимствована у степняков), оселок для заточки, а также копье с бронзовым или железным наконечником и (или) биметаллический кинжал.

С появлением, в середине VII в. до н.э., на Северном Кавказе и в степях Восточной Европы воинственных скифских племен здесь наступает развитый железный век. Железные изделия начинают использоваться уже повсеместно. Но это уже другая история.

Фото

Евгений Желтов

Александр Марьянко



Рубашка для клинка

Окончание. Начало в №1, 2002 г.

Высокие декоративные качества хромирования обусловили его широчайшее применение. У парадного оружия в середине XX века хромировались клинки и прибор у сабель, шашек, кинжалов, кортиков и т.д. Хромировались и никелировались медицинские инструменты и клинки ножей. В России модели из нижегородской (в прошлом – горьковской) области имели клинки из углеродистой инструментальной стали У7, У8, У7А, У8А, У9, У9А, У10, У10А и Х05, защищенной металлопокрытиями, вплоть до конца 80-х годов XX века. Толщина металлопокрытий при этом составляла: никелевых однослойных – 12 микрон; никелевых многослойных, с омеднением – 15 микрон (в том числе верхнего слоя никеля не менее 5 микрон); хромовых многослойных, с подслоем никеля – 15 микрон (в том числе верхний слой хрома -1 микрон). Дороговизна и токсичность процесса побудила производителей практически повсеместно отказаться от хромирования и перейти на низкоуглеродистую нержавеющую сталь, типа 3Х13 и 4Х13. К концу XX века,

на основе технологий диффузионной сварки, обкладки из низкоуглеродистых коррозионностойких сталей были использованы для защиты высокоуглеродистых сердцевин клинков путем пакетирования. К известным достоинствам трехслойных клинков, таким как прочность и простота заточки, прибавилась высокая коррозионная стойкость, обеспечиваемая нержавеющей обкладками с толщиной до 1 мм. Такие зарубежные фирмы как Cold Steel, Helle, Fallkniven используют на обкладки своих трехслойных клинков низкоуглеродистые стали типа 420J2 и 18/8, а японские фирмы Hattory и Kasumi – штемпельный дамаск из 420J1, 420J2 и никеля. Эти ножи наряду с высокой коррозионной стойкостью обладают еще и крайне привлекательным внешним видом.

На недорогих кухонных ножах и столовых приборах из коррозионностойких сталей импортного и отечественного производства в последние десятилетия получил широчайшее распространение метод электрохимического полирования.

В строгом смысле назвать его покрытием нельзя – оно просто существенно улучшает структуру поверхности металла, удаляет дефекты шлифования – прижоги и микротрещины. В его основе лежит анодное растворение поверхностного, дефектного слоя металла в электролитах и формирование поверхности повышенной чистоты. Таким образом, резко возрастает коррозионная стойкость поверхности клинка, что наряду с высокой производительностью труда обеспечило популярность такому виду обработки. С технологической точки зрения подобная обработка производится в два этапа: виброабразивная обработка и электрохимическое полирование в электролите, на основе ортофосфорной и серной кислоты. На армейских моделях зеркальный блеск был уместен не всегда, что подвигло производителей на дальнейшие эксперименты с неметаллическими покрытиями – лакокрасочными, пластмассовыми и т.п. Лакокрасочные покрытия – экономичны, обладают высокими защитными свойствами, их можно восста-

навливать в процессе эксплуатации. Наибольшее развитие они получили в целях хранения и длительной консервации ножей. Так, согласно ГОСТ Р 51015-97 «Ножи хозяйственные и специальные», допускается производить их консервацию путем покрытия лаком НЦ-221. Такие зарубежные производители как Greco Knives используют лаковые покрытия повышенной износостойкости для защиты и окраски клинков.

Все большее распространение получают пластмассовые покрытия из эпоксидных смол: тефлона (политетрафторэтилена) и фторопласта, обладающие высокой водо-, кислото- и щелочестойкостью. Они используются при изготовлении ножей со второй половины XX века по сегодняшний день. Так, на моделях популярных производителей Cold Steel, KA-BAR и Ontario защита клинка основана на окраске эпоксидной смолой, которая затем подвергается полимеризации, при температуре около 150°C. Busse Knives добавляет в состав эпоксидных смол, защищающих клинки их моделей, фторопласт. Такие покрытия, как правило, имеют черный цвет, обеспечивают достаточную антикоррозионную защиту клинкам из углеродистых сталей. К сожалению, их характеризует слабая стойкость к царапинам и невысокая износостойкость.

Сходная проблема отмечается у покрытий на основе политетрафторэтилена, таких как VT-2 (используется фирмой Benchmade), Kalgard (Chris Reeve Knives), Roguard (United Cutlery) и других. Процесс нанесения такого покрытия аналогичен – полимер на основе политетрафторэтилена напыляется в несколько приемов на клинок, который затем подвергается термической полимеризации при температуре около 150°C. Хорошее внедрение такого материала в поры металла позволяет обеспечить антикоррозионную защиту даже на участках, где покрытие повреждено. Покрытие имеет широкий диапазон устойчивости к температурам от -260°C



Покрытие Boron Carbide Black от Microtech

до +300°C (кратковременно), во всем химически агрессивным средам, свету, горячему водяному пару и неблагоприятным климатическим условиям. Оно обладает высокими антифрикционными и антисклеивающими способностями, не горюче, имеет хорошие диэлектрические свойства, не гигроскопично, физиологически нейтрально (разрешено к употреблению в пищевой промышленности организациями BGA (Федеральный Союз оптовой и внешней торговли) и FDA (Комитет пищевой и лекарственной промышленности США).

В последние годы обозначилось новое направление в создании защитных покрытий – путем нанесения тугоплавких металлов плазменными и ионо-плазменными методами.

В ходе плазменного напыления защищаемая поверхность бомбарди-



Модели с тефлоновым покрытием от Бенчмейд, Спайдерко и Фалкнивен

руется частицами порошка, разогретого до пластического состояния. При этом передача тепловой и кинетической энергии производится плазменной или газоплазменной струей. Фирмой Microtech в последние годы используются покрытия, на основе напыления нитрида хрома CrN и карбида бора B4C.

По причине пористости покрытия на основе карбида бора, надежная защита от коррозии достигается при его нанесении на подслои хрома в виде двух- или трехслойного покрытия хром-карбид бора или хром-карбид бора-керамика. Химические составы типа Tex-12 от K-Tex.inc. наносят на покрытия при комнатной температуре. После их низкотемпературного обжига образуется поверхностное керамическое покрытие, которое заполняет все трещины и поры в подслоях.



Кованная модель от Розелли



«Трехслойный» клинок

Оно обеспечивает повышенную антикоррозионную стойкость и твердость до 2850 HV. Сходные составы применяются и для защиты хромированных поверхностей, что резко повышает их стойкость и защитные свойства.

При ионо-плазменном методе в вакуумной установке само осаждаемое вещество последовательно превращается в газ, пар, ионизированный газ и плазму, которая затем осаждается в виде конденсата на упрочняемую поверхность клинка, в атмосфере реакционного или инертного газа. При толщине около 5 микрон покрытия обладают великолепной прочностью сцепления с клинком, защищающим его не только от действия коррозии, но и от износа: покрытие на основе нитрида титана TiN имеет твердость около

2000 HV, а из карбонитрида титана TiNC – более 3000 HV. Для сравнения можно сказать, что твердость в 70 HRC соответствует 1076 HV. В связи со столь значительной разницей между твердостью защищаемого материала и оболочки ее толщину ограничивают 5 микронами для исключения скола при деформации клинка. Даже такая незначительная толщина вполне эффективно защищает клинки от окисления на воздухе и является прекрасным диэлектриком во всем интервале температур. Одним из первых технологий Ionfusion – напыление нитрида бора на поверхность клинка – применила фирма Buck. Используемое американской фирмой Benchmade протекторное покрытие Black-Ti основано на напылении тонкого (до 3 микрон) слоя карбонитрида титана. Это покрытие имеет темный цвет, обладает великолепной прочностью, стойкостью к износу и повреждениям, резко повышает антикоррозионные свойства. Сходная технология применяется на ряде моделей от Masters of Defence и Microtech.

Обзор средств защиты стали был бы не полон без упоминания о возобновляемых покрытиях. В области средств консервации в музейном деле следует отметить эволюцию средств защиты клинков. На смену церезину и натуральным воскам

(пчелиному и карнубы) в конце 50-х пришел разработанный сотрудниками Британского музея состав под названием Renaissance Wax. Это популярное, в академических кругах и среди зарубежных коллекционеров, средство сбережения и консервации холодного оружия представляет собой полусинтетический микрокристаллинный воск на основе окаменелых останков. Оно неабразивно, не изменяет со временем цвета, химически нейтрально и долговечно. Кроме того, оно водонепроницаемо, предотвращает появление следов папиллярных линий от пальцев, не портит прилегающее к металлу дерево, драгоценные камни, рог, кость, пластики и пр.

Для ухода за клинком на смену маслу камелии приходят достижения химии. Пленочная смазка Tuf-Glide на основе минеральных спиртов от фирмы Sentry Solutions Ltd является замедлителем коррозии и лубрикантом на замену маслам и силиконам. Она обеспечивает нелипкую, стойкую к износу пленочную защиту механическим частям и поверхностям оружия, ножей, инструментов и пр. Оно безвредно для древесины. Это средство служит для ухода за шарниром ножа и механизмами огнестрельного оружия. Сходное назначение имеет кондиционер металла MILITEC-1 фирмы Militec Incorporated, созданный на основе синтетических углеводов, импрегнируемых в поверхностный слой металла. Он снижает трение и износ механических частей, противодействует коррозии. Главный недостаток этих составов – нежелательность соприкосновения с продуктами питания.

Таким образом, на современном рынке отмечается значительное разнообразие технологий и составов, используемых для защиты клинков от коррозии. Постоянно, наряду с их совершенствованием, идет поиск новых средств и методов. Выбор оптимального, напрямую связан с предполагаемыми задачами и в каких климатических условиях предстоит их решать клинком из конкретного типа стали. ***



Ножи от Kasumi с обкладками из нержавеющей дамаска

Игорь Толстой



Булат: история, мифы, реальность

Окончание. Начало см. Прорез №1, 2002 г.

В XII веке в Индии и Иране изготовление оружия в техническом отношении достигло высшей степени совершенства. Во времена завоевательных походов «сотрясателя Вселенной» Тимура город Дамаск был разрушен и сожжен. Многих мастеров-оружейников вывезли в Бухару и под Самарканд. Таким образом, центр производства высококачественного оружия из булатной стали переместился в Среднюю Азию. С этого момента Дамаск, как крупный центр оружейного производства,

фактически прекращает свое существование, однако по торговым связям купцы Дамаска продолжают поставлять персидский булат и индийский вутц на Запад: Ближний Восток и Закавказье.

Со смертью Тимура производство высококачественного оружия в Средней Азии также пришло в упадок. И уже в XVI-XVII веках мало кто в мире знал секреты производства литого булата и изготовления из него холодного оружия. Возможно, в XVIII веке на родине булата в Индии

редкие образцы булата еще изготавливались, однако это производство окончательно исчезло после нашествия европейцев, которые завезли сюда современные способы производства стали.

На Западе, на рубеже XVIII – XIX веков, в промышленно развитых странах начали исследовать булат и пытаться разгадать утраченную технологию его изготовления – разгадать тайну булатного узора.

Решением этой задачи занимался английский ученый Майкл Фарадей.

В индийском вутце он обнаружил алюминий. Это дало основание считать, что образование узора на поверхности булата и его механические качества обусловлены наличием примеси алюминия. Фарадей начал сплавлять различные химические элементы со сталью. Он установил, что наличие примесей серебра, платины и хрома способствует образованию узоров на стали. Однако тайну булатной стали он так и не открыл. Английский металлург Бреан, основываясь на работах Фарадея, пришел к выводу, что образование булатного узора связано с неравномерным распределением углерода в слитке стали. Западноевропейские металлурги Миллон, Бертье, Фабр дю Фор и другие получали узорчатую сталь в слитках путем сплавления железа с серебром, платиной и хромом.

В России восстановлением технологии производства булатной стали занимались многие металлурги и инженеры. Наибольших успехов в исследовании и воссоздании технологий получения булатной стали добился инженер Горного корпуса, начальник Златоустовского оружейного завода генерал-майор П.П. Аносов. По его личному указанию впервые был проведен точный химический анализ индийского вутца на предмет содержания углерода, равного 1,7,-2 процента и более.

Обобщив опыт своих предшественников, занимавшихся этой проблемой как в России, так и за рубежом, талантливый исследователь в результате десятилетних поисков получил все высшие сорта восточного булата, воспроизвел легендарные механические свойства булатной стали и разработал промышленную технологию ее получения.

В своей работе «О булате», вышедшей в 1841 году, П.П. Аносов впервые высказал научно обоснованное предположение, которое впоследствии подтвердили другие исследователи, что природа феноменальных свойств булата кроется в кристаллизации металла, в процессе его плав-



ки и сложных приемах кузнечной обработки полученного слитка.

Особую роль при изготовлении булатных клинков П.П. Аносов придавал термической обработке стали, закалке и отпуску.

П.П. Аносов впервые высказал очень важную мысль о том, что булат – это «сплав железа и углерода и ничего более», а всякие другие химические элементы, растворенные в стали в той или иной степени, влияющие на формирование узора и структуру булата, являются вредными примесями и должны рассматриваться как порок стали.

Решающую роль в формировании узорчатой структуры и высоких свойств булатной стали играет содержание углерода. Очертание узоров, по П.П. Аносову, тем крупнее и отчетливее, чем больше углерода в стали. Его содержание должно быть на таком же уровне, как и в чугунах.

Лучшим подтверждением понимания природы булата и верности способов его получения стали изделия Златоустовского оружейного завода. Клинки П.П. Аносова соответствовали лучшим восточным булатам: кара – табану, кара-хорасану. Они рубили гвозди, не повреждая лезвия, гнулись в дугу, рассекали тончайшие газовые платки в воздухе. Но, как это уже не раз бывало в истории, после смерти П.П. Аносова в 1851 году производство булатного оружия

в Златоусте постепенно пришло в упадок и на рубеже XIX-XX веков окончательно прекратило свое существование.

Рассказывая об истории булатной стали, нельзя не упомянуть выдающегося русского ученого-металлурга Д.К. Чернова. В своей научной и практической деятельности он опирался на труды П.П. Аносова. Повторяя его опыты по получению булатной стали, Чернов впервые сформулировал строго научное объяснение природы происхождения булатных узоров, как результат процесса кристаллизации стали: «От более сильного центра потянутся длинные оси, и вся масса остывающего металла будет разделена ими на известные, большей частью одинаковые области, в которых рост прочих кристаллов будет замедляться или заглушаться. Все эти главные оси в теле направлены от периферии к центру. Когда же сплавков после надрубки развертывается и расковывается в полосу, эти оси изобразятся более или менее параллельными гроздьями линий, разбивающими полосу на ряд ступеней или колен».

Физическая и химическая неоднородность при кристаллизации булатной стали (дендридная ликвация), по Д.К. Чернову, является причиной происхождения и возникновения колеччатого узора. В 1899 году Чернов опубликовал статью

о булатной стали, приложив к ней снимки лучших клинков из своей богатой коллекции азиатского холодного оружия.

На протяжении всего XX века десятки исследователей пытались восстановить технологии древних мастеров или повторить успех П.П. Аносова. Однако в полном объеме это никому не удалось сделать.

Исходя из многочисленных практических и научных работ в области воспроизведения технологий булатной стали, в конце XX века сложилось общее представление о том, что же такое булатная сталь: булат – это особый класс композитов, который получается путем дендридной (греч. древовидной) ликвации углерода в стали в процессе длительной плавки. Он характеризуется ярко выраженной химической и структурно-физической неоднородностью, не содержит существенных добавок каких-либо других химических элементов.

Особые свойства булата достигаются за счет сложных приемовковки металла при низких температурах и специальной термической обработки стали (отжига, закалки, отпуска). Однако приходится признать, что у современных исследователей-металлургов нет единого мнения о способе производства булатной стали, режимах термической обработки и получения макроструктуры узора на поверхности изделия. Роль и авторитет науки непререкаемы, но реализовать на практике свойства булатной стали одними чисто научно-техническими методами, по всей видимости, не представляется возможным. Необходимо искать иные пути, и эти пути существуют.

Опираясь на свой многолетний опыт исследований булатной стали, хочу сказать, что путь к раскрытию древних технологий лежит не только в научном осмыслении экспериментальных данных, природы процессов, позволяющих создать этот уни-

кальный материал, но и в большей степени в процессе моделирования древних технологий, в понимании ремесленной культуры и психологии человека, занимавшегося изготовлением клинков. Роль мастера, изготовлявшего холодное оружие, трудно переоценить, так как навыки и интуиция человека не поддаются математическому расчету.

То, что Аносов получил все высшие сорта булата, воспроизвел его механические свойства, во многом было определено технической культурой производства России начала XIX века. Она была чрезвычайно высока. Однако в основе ее лежал ручной труд, а техническое оборудование принципиально не отличалось, по своим возможностям, от оборудования древних мастеров Востока. В подобных условиях так называемый «человеческий фактор», то есть индивидуальная подготовка специалистов и общая организация труда коллектива, выходили на первое место. ***



Держите кухонный нож правильно!

Рубен Карслян - повар с десятилетним стажем. Готовил разнообразную кухню в ресторанах Москвы и Стамбула. Мы познакомимся с ним на выставке «Клинок – 2002», где он демонстрировал свое искусство владения кухонным ножом. Нам так понравились его советы, что мы попросили его рассказать читателям нашего журнала, которые не видели его шоу на выставке, как правильно резать продукты.



Меня часто спрашивают, существует ли универсальный нож, которым можно выполнять любую кухонную работу дома? И я всегда отвечаю: «Такого ножа не существует, как нет и универсальной кастрюли для приготовления всех возможных блюд». Попробуйте почистить картошку большим широким ножом. Удобно? От картофелины много осталось? А пальцы целы? А теперь попробуйте нарезать капусту для рагу малень-

ким, 6–7-сантиметровым ножом. Не получается? Правильно, потому что для разных операций и продуктов нужен свой нож: для нарезки, чистки овощей, а для фигурной резки тем более. Но это не значит, что нужно иметь дома десяток ножей. Достаточно трех-четырех, не считая ножа для хлеба.

Прежде чем покупать новые ножи, научитесь пользоваться старыми, то есть правильно держать и пра-

вильно резать. Именно о том, как правильно держать нож и как правильно им резать, я расскажу в этой статье.

Как долго вы можете резать ножом? 15 минут, полчаса, а потом начинают болеть пальцы и рука? Значит, вы неправильно держите нож. Его нельзя сильно сжимать, но и ослабленно держать не стоит – он может выскочить из руки.

Существует два способа держания кухонных ножей.

Первый способ – обратный хват. Он используется в основном для обвалки мяса. Нож при этом зажат в кулаке острием вниз, режущей кромкой к себе или от себя.

Второй способ – прямой хват, которым чаще всего держат нож. Лезвие направлено от себя, параллельно плоскости стола. При этом способе хвата главное – правильное расположение пальцев на ручке ножа.



Обратный хват



Прямой хват



Вот тут часто и совершают ошибки – кладут большой или указательный палец на лезвие ножа или держат его как палку, зажав в кулаке. Правильно нож держат так: большой палец лежит сбоку, вдоль ручки ножа, а указательный обхватывает рукоять сверху. Остальные пальцы слегка прижимают ручку ножа к ладони снизу. Сначала такой способ удержания ножа кажется неудобным, но поверьте многовековому опыту поваров – это только вопрос времени. При таком хвате можно без усилий и ранений пальцев резать под углом или прямо, большим или маленьким ножом.



Правильный хват ножа и положение пальцев левой руки при резке



Резка большим ножом



Резка под углом 30°



Резка под прямым углом



Резка средним ножом



Резка маленьким ножом



1 Рубка



1 Резка на себя



2



2

Итак, вы научились правильно держать нож. Теперь, следующий шаг – научиться правильно им резать.

Существуют три основных способа нарезания: рубка, резка «на себя» и «от себя».

С рубкой проблем не бывает – движение ножа идет сверху вниз. А вот с другими способами нарезания все гораздо сложнее.

При правильной резке кончик ножа не отрывается от доски – движется

вперед-назад. Пятка ножа при этом производит круговое движение в вертикальной плоскости, а сам нож становится продолжением кисти руки. Какой способ резки выбрать – дело личного вкуса, потому что практически любые продукты можно резать как «от себя», так и «на себя».

При резке «от себя» нож движется непрерывно, одновременно вперед и вниз, при этом происходит разрезание и возвращение ножа в исходную позицию.

При резке «на себя» нож движется одновременно назад (к себе) и вниз и возвращается для резки движением вперед (от себя) и вверх.

После небольшой тренировки вы убедитесь в том, как легко и без усилий такими способами можно порезать нежный помидор, твердую морковь или мясо.

А о том, какие бывают формы нарезки овощей, как правильно резать мясо и рыбу и править муссатом нож, я расскажу в другой раз. ***



1



Резка от себя

2

НОЖ

Арсен Георгиевич Меликджанян

*инструктор по спецподготовке сотрудников
охранных агентств и телохранителей*

ПРОТИВ НОЖА

Телевидение и газеты подтверждают печальную статистику – большинство убийств в последнее время осуществляется с помощью ножа. Возможность пострадать от ножа реальна, а значит, необходимо предпринимать решительные меры для изменения подобной ситуации в свою пользу.

Первое, что может сделать человек, – это купить себе любой хозяйственно-бытовой нож и почувствовать себя защищенным. Но достаточно ли этого? К сожалению, наличие оружия еще не означает того, что вы сумеете правильно использовать его для своей защиты. Если человек это осознает, то пытается повысить свой технический уровень всеми возможными способами. Самый простой – купить книгу или видеокассеты по самообороне. Правда, сразу выясняется, что по рисункам или описанию в книжке что-либо понять достаточно трудно (особенно не имея даже базовых навыков), так как в подобного рода пособиях авторы ограничиваются лишь описанием приемов, не объясняя, как правило, самой важной части – как этот прием может быть использован на практике. Человеку остается надеется на то, что в его случае схватка пройдет по шаблону и враг нанесет именно тот удар, защита от которого описывалась в руководстве, или ждать, пока противник допустит ошибку.

Иногда, после описания приема, многие авторы для лучшего эффекта приводят высказывание какого-либо восточного мудреца, что еще больше сбивает человека с толку, потому что трудно увязать изречения, например Конфуция, с конкретной ситуацией.

Чуть лучше обстоит дело с видеокассетами, но и там сплошь и рядом натыкаешься на неувязки. В демонстрируемых приемах люди стоят на определенном расстоянии друг от друга, «противники» наносят удары, с явным стремлением дать возможность друг другу провести ответный прием. Все приемы исполняются на скорости, далекой от реальной. Правда, это может объясняться и тем, что иные тренеры используют для демонстрации настоящие ножи и стараются быть осторожными, чтобы не поранить «противника».

Тем не менее позволю допустить мысль о том, что поскольку специалист готовится действовать против реального оружия в реальных условиях, он может и в учебной тренировке продемонстрировать свое умение. Кстати, это послужит весомым доказательством эффективности предлагаемой техники. А после этого мож-

но уже и медленно показывать последовательность выполнения приема.

Я позволил себе остановиться на этих эпизодах лишь потому, чтобы читателю было понятно: знать, как выполняется прием, это одно дело, а умение применить его предполагает знание о таких вещах, которые в пособиях обычно опускаются, поэтому в реальной ситуации человеку и приходится действовать на «авось».

Немного поговорим о тактике. Это понятие включает в себя способность найти в данной боевой ситуации способ, благодаря которому можно решить ее в свою пользу, используя при этом свой технический потенциал. Знание правил боя, умение учитывать особенности местности и, самое главное, способность определить возможности противника по его манере вести бой, типу и размеру его клинка, особенностям его физических данных и манере его перемещения, хвата ножа и многому другому.

На основании этой информации и в зависимости от поставленной задачи и выбирается способ, с помощью которого можно заставить противника делать нужные движения и, таким образом, получить возможность провести нужное техническое действие.

Хочу заметить, что изучение тактики и техники боя возможно лишь при наличии опытного инструктора и возможности посещать занятия по данной теме. Ни книги, ни кассеты, ни иные материалы не дают возможности в достаточной степени освоить технику. В лучшем случае при наличии некоторого практического опыта можно использовать отдельные сведения для увеличения своего боевого потенциала, но это применимо лишь к отдельным эпизодам. Для успешного владения ножом необходимо изучать всю систему боя с этим оружием, что предполагает регулярные практические занятия.

А теперь рассмотрим некоторые моменты поподробнее. Начнем со способа удержания ножа (хвата). Способов хвата достаточно много и применение того или иного зависит от конкретной школы и от типа ножа. Мы остановимся на тех способах удержания, которые наиболее эффективны в нашей климатической зоне. Необходимо учитывать тот факт, что в России в среднем по восемь месяцев стоит холодная погода и одежда, которую носят люди, достаточно плотная и несколько сковывающая движения. Кроме того, руками в перчатках бывает трудно быстро открыть ножи некоторых типов.

Итак, основные способы хвата – прямой, обратный и диагональный.

Иногда спорят – какой из них наиболее эффективен? Могу в этой связи отметить, что выбор хвата – дело личного предпочтения, с одной стороны, а с другой – зависит от разницы между длиной вашего клинка и теми задачами, которые вы перед собой ставите.

Например, при захвате ножом за руку или шею удобнее воспользоваться обратным хватом (лезвие ножа расположено вниз). А вот захват за пальцы рук легче получается при прямом хвате (лезвие смотрит вверх). Ну, а если появится необходимость осуществить очень быстрый удар, то, по моему мнению, предпочтительней диагональный хват.

Держа нож в руке, необходимо выполнить ряд условий: Рука с ножом всегда впереди, но только не надо вытягивать руку вперед на всю длину. Клинок лучше держать на уровне груди, лезвием слегка под углом к противнику.

Запомните, что руку с ножом следует возвращать в исходное положение после каждого защитного движения или удара.

Тело в исходной позиции должно быть развернуто полубоком к нападающему. Не стоит сильно перемещать вес на переднюю ногу, он должен равномерно распределяться между двумя ногами. Далее: смотреть в глаза противнику не стоит, лучше смотреть немного вбок, используя периферийное зрение, которое, как известно, лучше фиксирует движение.

Хочу отметить, что все перечисленное имеет предварительный характер, поскольку и положение тела по отношению к противнику, и рука с ножом, и взгляд меняют свое направление в зависимости от ситуации.

Теперь непосредственно о защите. Защищаться (мы говорим о случае, когда нож уже в руке) можно разными способами. Остановлюсь на тех, которые могут помочь как в отражении атаки, так и при попытке обезоруживания противника.

Обезоруживающий встречный удар



Встречный удар по руке проводится лезвием либо острием ножа. Первый способ предпочтительней, когда ваш нож относительно большого размера. Им труднее управлять, и поэтому легче наносить режущий или рубящий удар. Коротким ножом можно с большой точностью нанести укол, скажем, в район плеча или режущий удар по локтевому сгибу, а также по запястью, если противник одет в плотную

одежду. Кроме того, встречный удар можно наносить в случае, когда ваш клинок не намного короче клинка противника. Встречный удар наносится как при отступлении от противника, так и на входе внутрь зоны поражения (см. Прорез №3, 2001г.). Во время исполнения этого действия необходимо держаться поближе к телу врага и так, чтобы он не смог достать вас свободной рукой или ударить ногой.

Обезоруживающий сопровождающий удар



Сопровождающий удар производится как бы по ходу движения. Он используется в том случае, когда клинки находятся на одной стороне. Кроме того, он может

применяться в тех случаях, когда противник проводит атаку, удерживая нож обратным хватом.

Обезоруживающий удар после пропуска ножа



Удар после пропуска ножа используется в случае, когда у противника длинный нож. Он может использоваться так же, как и в предыдущем случае, когда противник держит

нож обратным хватом. Этот удар используется с отклонением корпуса и отходом назад, особенно при очень резкой атаке противником.

В некоторых случаях можно воздействовать на руку противника. Например, в случае встречного удара по атакующей руке, когда ножи одинаковой длины или ваш клинок чуть длиннее, можно свободной рукой ударить по атакующей руке противника, направляя ее на свой нож. При этом надо стремиться в первую очередь достать руку противника своим ножом и лишь затем подключить вторую руку.

Это правило применимо в случае нанесения противником секущего удара снаружи вовнутрь. В том случае, когда противник наносит секущий удар изнутри наружу, сначала надо действовать невооруженной рукой, а потом ножом. Это дает возможность вывести тело из зоны удара. Необходимо также учитывать еще одно обстоятельство: нападающий на вас человек, увидев, что вы тоже вооружены, может предпринять попытку захватить вашу вооруженную руку или же попытаться отвести ее в сторону, а затем нанести свой удар. Также он может попытаться отбить ваш удар невооруженной рукой и продол-

жить свою атаку. Необходимо знать способы противодействия.

Например, в ответ на попытки отвести вашу руку следует свободной рукой ударить по руке противника, направляя ее на свой клинок, и одновременно, с отходом назад, тянуть свой нож на себя, производя глубокий порез ладони врага.

Если противник использует жесткий блок, воздействуя на него свободной рукой, можно сбить его в сторону, и таким образом открыть его тело для поражения.

Вы должны знать, что ваш противник может применить аналогичные действия и в отношении вас. Так что, защищаясь в случае внезапной атаки, не следует слишком надеяться на сильный захват, блок или отводящее движение. Любое защитное движение не должно быть слишком длительным, необходимо сразу же перейти к следующим действиям.

А теперь рассмотрим несколько бытовых ситуаций, которые могут возникнуть в реальных условиях.



Ситуация: противник схватил вас за воротник и прижимает нож к вашему горлу.

Ваши действия: поднимите руки на уровень оружия, при этом изображая панику и ужас на лице. Начните поворачивать тело налево, одновременно предплечьем руки оказывая резкое давление на руку, держа-

щую нож, таким образом, чтобы опускаясь, она развернулась и прижалась к вашей груди. Рука, вооруженная ножом, при этом сгибается в запястье.

Проводя давление на запястье, своей рукой произведите обезоруживание, а затем можно нанести удар рукояткой ножа в висок.



Следующий прием особенно оценят мужчины.

Ситуация: противник, схватив вас за плечо, одновременно помещает нож между ваших ног и, воздействуя на него, заставляет вас встать на носки.

Ваши действия: левой ладонью схватите руку с ножом в районе локтя и резко рваните на себя. Большим пальцем руки, которая сжимается в кулак, нанесите удар в солнечное сплетение. Одновременно, поднимая правую ногу, освободитесь от ножа в области паха. Затем, производя давление на локоть противника, уложите его на землю. ***

