



В. Хорев

АНТИКВАРНОЕ ОРУЖИЕ

Экспертиза и реставрация



Ростов-на-Дону, 2011

Эта книга для тех, кто отдает силы и время довольно редкому хобби — реставрации старинного оружия. Именно хобби, потому что о профессионалах речь не идет, учить их незачем и нечему. Однако существует обширная когорта «домашних» реставраторов, которые не прочь повозиться с предметами из собственной коллекции. Чтобы не погубить раритеты, многим из которых не одна сотня лет, полезно изучить предлагаемый материал и на собственном опыте проверить рецепты, которые автор проверил давным-давно, работая для музеев и частных лиц.

Помимо технологических нюансов реставрации читатель узнает массу интереснейших фактов о разных типах холодного и огнестрельного оружия, нигде более в отечественной литературе не представленных, а также получит базовые понятия об особенностях экспертизы старинного оружия.

Книга богато иллюстрирована эскизами и фотографиями, сделанными непосредственно в ходе реставрации, а также старинными рисунками и гравюрами. По сравнению с первым вариантом книги («Реставрация оружия») данное издание полностью переработано и значительно дополнено как текстовым, фактическим, так и иллюстративным авторским материалом.

Правовая сторона работы с оружием оговорена отдельно, с привлечением выдержек из действующего УК РФ. Автор не несет ответственности за возможные конфликты с законом, которые могут возникнуть у нежелающих учитывать данный аспект.



*Посвящается настоящим мужчинам
и некоторым храбрым женщинам,
понимающим толк в оружии
и любящим его.*



Оглавление

По следам предыдущих изданий	4
Предупреждение	10
Глава 1. О реставрации оружия вообще	13
О «копанине», «чердаке», «сборняке» и дерзких коллекционерах	17
Творчество умалишенных	44
Глава 2. Как это делается	53
Инструменты и материалы	54
Технология реставрации	66
Глава 3. Реставрация холодного оружия	89
Рапира	91
Шпага	106
Шпажонка (XIX в.)	117
Меч	122
Сабля персидская (XVIII—XIX вв.)	142
Сабля турецкая (XIX в.)	153
Сабля морская (Англия, 1862 г.)	166
Палаш	169
Шашка (Кавказ, конец XIX в.)	176
«Крысоколка»	178
Кинжалы	186
«Фашисты»	225
Ятаган	242
Булат и дамаск	245
Японское оружие	264
Айкути	268
Вакидзаси	283
Катана синсяку-то	298
Глава 4. Реставрация огнестрельного оружия	308
Кремневое ружье	310
Тромблон (мушкетон)	338
Кремневый пистоль	345
Дульнозарядный капсюльный	361
Глава 5. Экспертиза антикварного оружия	365
Эксперт эксперту рознь	366
Как распознать новодел	367
О клеевых и прочих швах	378
О коже вообще	381
О пользе статистики и здравого смысла	384
О странностях декора	386
О провисах	388
Смотри вглубь!	391
«Умники» и «умницы»	393
О важности баланса	394
Об исключениях и косвенных признаках	397
Дамаск и дамаскировка	398
О клеймах	399
Не мелочись?	405
О проволоке	411
О зазубринах	413
О хвостах	415
О сварке	416
«...в руке сжимая лом...»	417
Об уникамах	423
Литература	424

По следам предыдущих изданий

Я фсе сказать!
Ви мне испортиль!
Ви есть нахальный старый кошка!
О. Генри. Чародейные хлебцы

Приведу два отзыва, появившиеся в интернете вскоре после выхода в свет первого издания книги «Реставрация оружия». Один в общем и целом хвалебный, второй — скорее критический и даже ядовитый.

1. На сайте некоей Межрегиональной общественной организации «Сохранение военно-исторического культурного наследия» я прочел следующее:

«Книга “Реставрация оружия”, как сообщает автор в аннотации, — это пособие для “домашних” реставраторов, то есть людей, которые не обладают профессиональными навыками в данной области, а занимаются этим делом для души и на благо собственной коллекции. Такой подход накладывает особый отпечаток на всё — от языка до содержания. Книга буквально пропитана романтическим отношением к старинному оружию и адресована людям, которые к нему относятся так же. Романтизм автора выражается в крайне трепетном отношении к оружию и в уверенности, что оно обязательно должно быть в таком состоянии, чтобы им можно было “размахивать”. Первоначальным состоянием, к которому планируется подойти в процессе реставрации, считается то состояние, которое предмет имел в период активного исторического бытования, а не то, в каком оно попало в руки реставратора. Исходя именно из этого, по мнению автора, и должен выстраиваться процесс реставрации, а главная задача в таком случае — “не просто восстановить внешний облик, чтобы стало более или менее похоже, а реинкарнировать вещь на 100%, к тому же придав современным деталям вид старых”.

В выполнении этой задачи книга, безусловно, поможет, потому что вся технология описывается с самого начала. При этом основное внимание уделяется восполнению утрат: изготовлению отсутствующих ножен, рукоятей, деталей эфеса, восстановлению инкрустаций и т. п. Подобный подход, несомненно, близок сторонниками той мысли, что оружие непременно должно “жить”. Однако он может вызвать много вопросов, во-первых, у реставраторов-профессионалов, поскольку в отдельных случаях восполнение утрат делается на основе предположений и гипотез (например, в одном из разделов идет речь об изготовлении эфеса для клинка меча), что не совсем корректно с точки зрения истории, а во-вторых — у любого человека, который так или иначе связан с антикварным оружием: ведь очевидно, что должным образом отремонтированный и состаренный предмет вполне может ввести в заблуждение человека, который в предметах подобного рода разбирается плохо.

Не смотря на эти спорные моменты, книга по-своему хороша и увлекательна. Знания о том, каким образом предмет изготавливался, монтировался, для чего необходимы те или иные элементы, будут полезны в любом случае. Кроме того, каждая глава содержит огромное множество сведений по истории оружия с мно-

гочисленными примерами и лирическими отступлениями, которые написаны простым и легким языком. Не забыта и законодательная сторона вопроса, о которую обязательно должен учитывать всякий, кто собирается так или иначе соприкоснуться со старинным оружием.

Резюме: книга своеобразна, читать нужно с оглядкой.»

2. Критический отзыв принадлежит моему давнему оппоненту, подвизающемуся в основном на страницах «Тоже форум» и других под псевдонимом «SASA». По общему тону его достаточно взвешенных, корректных, аргументированных, но оттого не менее ядовитых, замечаний полагаю, что он как-то связан с археологией, музейной работой и тому подобным. Разумеется, как все, принадлежащие к этому своеобразному миру, он далек от реального положения вещей в сфере оборота антикварного оружия.

Засим предлагаю прочесть собственно комментарий, после чего дам обстоятельный, притом иллюстрированный, ответ на оба отзыва по основным постулатам. Итак:

«Книгу посмотрел кратенько. Профессиональным реставраторам смотреть ее противопоказано во избежание потери веры в человечество. Музейным работникам и археологам не стоит читать главу про аланские сабли и про то, что "искру на точиле клинок давал характерную" (правда, речь идет о сломаном клинке). Это не в коем случае не учебник правильной музейной реставрации, и "восстанавливать" попавшую в руки железку по нему крайне не рекомендуется. Однако для реконструктора бесполезно.*

Дело в том, что в отличие от скандальной "Реконструкции старинного оружия" авторских рассуждений здесь гораздо меньше, что книжке пошло только на пользу. В основном — описание процесса "реставрации", которая в понимании автора заключается в придании попавшему в цепкие лапки артефакту "махабельно-держабельного" вида: изготовления новых накладок на рукояти, ножен, перекрестий и тому подобного. Впрочем, большинство заказчиков именно этого и требуют.

Хорошо то, что разные стадии задокументированы с фотографиями. Также отфотографированы большинство технологических операций.

Резюме: бесполезная для самодеельщика книжка, применение которой по прямому назначению без согласования с заказчиком не рекомендуется. Авторские рассуждалки тоже имеет смысл пропускать.»

* Здесь и ниже уважаемый оппонент говорит о «реконструкторах», т. е. о людях, увлеченных воссозданием древнего мира (в основном — средневековья) во всех его аспектах: бытовом, военном и т. д. Также упоминается моя нашумевшая книга «Реконструкция старинного оружия», благополучно выдержавшая три издания и поджидающая четвертого — книга, несомненно, спорная и во многом устаревшая, так как за прошедшие годы мир реконструкции успел скатиться в такие дебри ортодоксальности и противоестественно жестких требований к костюму и вооружениям, что невольно грустишь о благословенных романтических временах, когда все были друзьями, любой собственноручно изготовленный шлем или доспех принимался «на ура», и никто не делил выпрошенные у администрации или спонсоров деньги.

Теперь комментарии.

— Я действительно обеими руками именно за романтическое отношение к любому оружию, особенно к старинному, и вдвойне особенно — к холодному, даже если вы профессионал и возитесь со своими железяками каждый день на протяжении многих лет. Строго говоря, засушенным не-романтикам и тайным пацифистам в оружейном мире делать нечего!

— По моему глубокому убеждению, оружие, по возможности, должно иметь тот самый (или почти тот самый) вид, который оно имело в соответствующий период истории. Даже в музейной экспозиции мало радости глазеть на истлевшие, не расчищенные, с полусотней утрат руины, и гадать, как они выглядели в руках бешеного норманна, лихого черкеса или ражего казачьего атамана. Разумеется, особо значимые, «с биографией», экземпляры восполнять и драить вряд ли разумно, но их осталось мало, а основная масса безымянного «холодняка» и «огнестрела» достойна грамотной реинкарнации.

Приведу простой пример, вернее, ситуацию, настолько характерную для наших дней, что на ее тучных нивах кормится множество (к сожалению, не всегда умелых и компетентных) реставраторов.

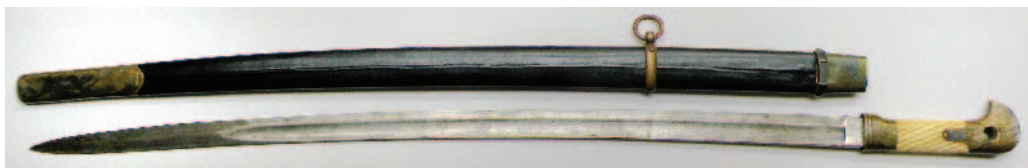
Перед нами клинок и набор оправы офицерской шашки образца 1881 года, так называемой крысокотки, получившей прозвище из-за слишком узкого и легкого, нежели полагается для боевого оружия, клинка. Почему? Господа офицеры во внеслужебное время, например, идя на свидание или в театр, обязаны были быть при шашке, но таскать на боку увесистый табельный образец не хотелось.



Состояние клинка вполне приличное, коррозия незначительна и легко выводится косметической шлифовкой без ущерба для геометрии полосы. Это, разумеется, не «копанина», т. е. клинок не найден в земле, чего не скажешь о латунных деталях оправы. Все они без исключения копанные, найдены где-то посредством металлодетектора и лопаты — соответственно, мятые, битые и корродированные в некоторых местах до дыр.

И что, скажите на милость, делать с эдаким хламом с точки зрения ревностных хранителей музейных традиций? Поместить в витрину домашней коллекции с табличкой «Клинок такой-то», детали оправы такие-то»? Или все же лучше аккуратно произвести расчистку, восполнение утрат (пайку сквозных дыр на головке рукояти) и надежную консервацию, гарантирующую от разрушения на ближайшие 100–200 лет, после чего изготовить аутентичные ножны в застаренной коже и рукоять из белой кости (как оно и было)* — и повесить на ковер практически подлинную шашку? Знаете ли вы, сколько раз за свою долгую жизнь подобные предметы проходили порой полную перемотировку? Или всерьез полагаете, что за все время эксплуатации шашка ни разу не побывала хоть в каком-нибудь ремонте? Для чего же тогда в войсковых подразделениях существовали оружейные мастерские? Как говорится, учите историю! И чем таким особенным грамотный ремонт (реставрация) шашки в начале XXI века отличается от точно такой же процедуры начала XX века? Да через два десятка лет ни один эксперт не скажет, что это новодел!

Короче, вот что мы имеем на выходе. Что здесь предосудительного?



← Собственно говоря, с какой радости восполнение недостающих деталей должно делаться (цитирую) «на основании предположений и гипотез»? Если такая операция и имеет место в отдельных случаях, то я нигде не возводил сие в ранг нормы и даже не писал, что это хорошо. Так нельзя, но изредка, когда игра не стоит свеч, а подходящих запчастей нет и не предвидится, то можно, матушка-история от этого сильно не пострадает. Реально изготовлению откровенно новых деталей всегда должно предшествовать достаточно глубокое изучение вопроса и исследования по всем доступным (и непременно разным) источникам, что я всегда и делал. Почему источники должны быть разными? А потому, что с удивительным постоянством даже в весьма авторитетных и дорогостоящих изданиях попадают досаднейшие ляпы, проскочившие то ли по недосмотру, то ли по незнанию автора. Самый распространенный — фото адских новоделов или очевидных «сборняков» самого отчаянного пошиба.

* Строго говоря, белая кость — моржовый клык или слоновая — использовалась редко и только по спецзаказу. Обычно рукоять была черной, например, из эбена.

← Многоуважаемый SASA и его соратники настолько далеки от жизни, что специально для них стоило бы провести показательное турне по крупным городам с посещением...нет, не музеев, а антикварных рынков, на которых стеллажами, горами и буртами предлагается холодное и огнестрельное (почти в рамках закона) оружие всех эпох и народов, как говорится, от Адама до Потсдама (речь идет исключительно о среднем и низком сегменте рынка, поскольку именно он дает работу реставраторам, приводящим в приемлемое состояние бескрайний ассортимент копаного хлама, находящегося на грани исчезновения, а порой и переступившего эту грань). Эксклюзивные супердорогие образцы столь излюбленных богатыми клиентами сабель в золоте и камнях, и кинжалов в сплошном серебре продаются и покупаются отнюдь не на базаре (там могут лишь договориться), а в антикварных салонах, на аукционах или приватно, на дому. Ну, и интернет, хотя там частенько «кидают».

Обычный среднестатистический алгоритм происходящего таков: все составляющие, например, шашки или сабли приобретаются по отдельности и чаще всего достаточно дорого. Цена зависит от состояния и от того, что именно вы покупаете. Есть предметы редкие или популярные, а есть мало кому интересные. Так, если не брать в расчет собирателей конкретно «европы», то российское табельное армейское холодное оружие XIX — начала XX веков пользуется наибольшим спросом — например, из десяти потенциальных покупателей четверо-пятеро обязательно хотят иметь шашку или кривой кинжал-бебут из-за его хищного вида, либо классический кавказский кинжал-каму. Ну, положим, последние сравнительно редко идут «россыпью», а вот шашки да сабли представлены во всех видах: любые детали оправ, включая серебро, рукояти и, конечно, клинки. Нужно лишь потрудиться подойти на рынок пораньше, пока все это не раскупили пронырливые конкуренты, хотя стоит этот хлам — ого-го!



— Разночтение относительно целей и методов реставрации заложено изначально уже в базовом принципе: как именно должен выглядеть предмет — каким он был в годы своей активной боевой «жизни», или таким, как был найден? Именно здесь пролегает условная, но отчетливая граница между музейной и всей прочей реставрацией. Археологи, историки и музейщики сосредоточены, главным образом, на консервации артефактов, потому что — и это правда — ценность представляет решительно все: каждый гвоздик, обломок или деталь, их материалы, форма, вычисляемая технология изготовления и т. п. Именно поэтому в научной реставрации допускаются исключительно обратимые процессы, а результаты восполнения утрат, всевозможные склейки, врезки и вставки обязательно делают малопрочными и никогда не маскируются.

Напротив, в реставрации коллекционной (не будем говорить о собраниях, выстроенных на музейном принципе) владельцу совершенно неинтересна вся та отвратительная ржавчина, что покрывает вожденный раритет. И он, заплатив немалые деньги, хочет иметь предмет таким — насколько это возможно — каким он был сто, двести или пятьсот лет назад. Однако тут есть некий совершенно очевидный объективный рубеж, обойти который не получится: если процессы распада достигли какого-то определенного уровня — а в оружии это проявляется наиболее зримо — то остается либо отказаться от кучки (куска) праха, либо законсервировать его и оставить, как есть.

Только мало сыщется любителей созерцать у себя дома красно-коричневый продолговатый комок сплошной бугристой ржавчины, бывший когда-то скандинавским мечом или аланской саблей. Всякий мало-мальски нормальный коллекционер хочет время от времени брать в белые руки ту или иную штукину с ковра и махать ею на радость свою и друзей, распуская домашних животных и родственников. Так, один мой друг, обладатель изрядного собрания всевозможного «кавказ», говорит, что ничто так не греет душу после чумового рабочего дня, как возня с любимой коллекцией. Правда, справедливости ради должен сказать (знаю это по себе), что среди прочих экземпляров ничто не подпитывает так, как экземпляры, абсолютно не несущие на себе **никаких** следов реставрации, образно говоря, снятые прямо с пояса джигита. Не побоюсь заявить еще категоричнее: только зловещий боевой клинок, едва ли не в пятнах крови, обладает той эксклюзивной, реликтовой, истинной энергетикой, подделать которую невозможно. К сожалению, подобных вещей с каждым годом становится все меньше и меньше. Пройдя через жернова реставрации, даже самой грамотной и щадящей, предмет вооружения неизбежно теряет ауру подлинности, и здесь мои оппоненты абсолютно правы, и столь же абсолютно я с ними солидарен.

Но! — мир таков, какой есть, и если не воссоздавать из хлама и праха то, что в хламе и прахе до сих пор лежит, ржавея с каждым часом, днем и годом все безвозвратнее, то огромное число прекрасных (некогда и потенциально) вещей попросту растворятся во времени, не порадовав ни посетителей музеев, ни частных коллекционеров, ни просто любителей оружия. Так что придание оружейной старине пресловутого «махабельно-держабельного вида» было, есть и, надеюсь, останется актуальным, востребованным и добрым делом.

Предупреждение

А что это за шаги такие на лестнице? — спросил Коровьев...
А это нас арестовывать идет, — отвечал Азazelло...

М. Булгаков. Мастер и Маргарита

До того как начать что-либо делать с холодным или огнестрельным оружием, вы должны знать и понимать юридическую подоплеку этого увлекательного занятия, чтобы потом навязчивый интерес к вашей персоне со стороны правоохранительных органов не оказался сюрпризом. Такого рода грамотность вообще полезна, поэтому не поленитесь приобрести и хотя бы вполглаза пробежать закон «Об оружии» РФ, принятый 13 ноября 1996 г, вступивший в силу 1 июля 1997 г и претерпевший за прошедшее время целый ряд дополнений.

Но поскольку это чтиво перенасыщено информацией, в большинстве своем не имеющей к вам никакого отношения, я возьму на себя труд привести кое-какие выдержки из упомянутого документа, без оглядки на которые уж точно нежелательно брать в руки инструмент.

Статья 1. Основные понятия, применяемые в настоящем Федеральном законе

... *холодное оружие* — оружие, предназначенное для поражения цели при помощи мускульной силы человека при непосредственном контакте с объектом поражения;

... *метательное оружие* — оружие, предназначенное для поражения цели на расстоянии снарядом, получающим направленное движение при помощи мускульной силы человека или механического устройства;

... *оборот оружия и основных частей огнестрельного оружия (далее оружие)* — производство, торговля оружием, продажа, передача, приобретение, коллекционирование, экспонирование, учет, хранение, ношение, перевозка, транспортирование, использование, изъятие, уничтожение, ввоз оружия на территорию Российской Федерации и вывоз его из Российской Федерации;

... *производство оружия* — исследование, разработка, испытание, изготовление, а также художественная отделка и ремонт оружия, изготовление боеприпасов, патронов и их составных частей;

... К оружию не относятся изделия, сертифицированные в качестве изделий хозяйственно-бытового и производственного назначения, спортивные снаряды, конструктивно сходные с оружием (далее конструктивно сходные с оружием изделия).

Статья 28. Контроль за оборотом оружия

Контроль за оборотом гражданского и служебного оружия на территории РФ осуществляют органы внутренних дел и органы, уполномоченные Правительством Российской Федерации выдавать лицензии на производство гражданского

и служебного оружия, а также органы государственного надзора за соблюдением государственных стандартов РФ.

Должностные лица органов, уполномоченных осуществлять контроль за оборотом гражданского и служебного оружия, имеют право:

— производить осмотр оружия в местах его производства, торговли им, его хранения и уничтожения;

— безвозмездно изымать и уничтожать в установленном порядке оружие, запрещенное к обороту на территории РФ, за исключением оружия, приобретенного до вступления в силу настоящего Федерального закона и находящегося у владельцев на законных основаниях;

— требовать от юридических лиц и граждан представления документов или их копий, письменной или устной информации, необходимых для выполнения своих контрольных функций;

— при выявлении нарушений установленных правил давать обязательные для исполнения гражданами Российской Федерации и должностными лицами предписания об устранении этих нарушений.



Поскольку область наших интересов ограничивается исключительно *антикварным* оружием, нас не касаются ремонт или иные манипуляции с табельным, охотничьим и всем прочим *современным* оружием. Более того, на попытки навязать (даже за большие деньги) что-то подобное ответ может быть только один: «Отойдите от меня с этим железом. Даже в руки не возьму!», — чтобы потом у вас не спросили: «А чьи такие «пальчики» на этом восхитительном «Вальтере», из которого позавчера был убит известный предприниматель?»

К сожалению, практически *любые* технические действия с предметами, отнесенными законом к огнестрельному оружию, образуют состав преступления. Безусловно, можно понять криминальность ремонта чужой двустволки, но почему нанесение художественной резьбы на приклад и насечка золотом сцен травли кабана приравниваются к *изготовлению* оружия — этого понять не в силах никто! Увы, из нынешней редакции закона неясно, как подобные операции рассматриваются применительно к мечам, саблям и иному холодному оружию, а также к ветхому кремневому и капсюльному «огнестрелу» XIX века и ранее*.

А вот, говорят, во Франции любое оружие, изготовленное до конца 2-й мировой войны, считается антикварным и находится в относительно свободном обращении. Это означает, что вы с разрешения властей можете приобрести *рабочий* пулемет Шательро, Шварцлозе, Гочкиса, пистолет «Парабеллум» и другие заманчивательные вещицы**.

О «холодняке» вообще речи нет!

Для нас такая вольница непредставима, и над коллекционными дуэльными пистолями с капсюльными замками примутся колдовать эксперты для выяснения насущного вопроса — можно из этого произвести выстрел или нет? При этом после испытаний ценный предмет обычно приходит в негодность. А уж если экс-

* Впрочем, все ясно: и, как говорится, «по башке надают», и железки отнимут!

** Возможна легкая косметическая дезактивация. Но в других странах — построжее.

пертиза пристрастна или зарнее заказана, как это было в случае с одним знакомым, то дело вырождется до полного абсурда и, согласно заключения, полностью дезактивированный пулемет МГ-34 вдруг оказывается способным стрелять дробью через заштифтованный двумя перемычками ствол!

Но, допустим, с раритетами из собственного собрания вы вправе делать все, что угодно, но как быть с реставрацией «на сторону» — для друзей, знакомых или просто за деньги? Что, брать лицензию на восстановление случайно предложенного меча? У вас же не мастерская с портфелем заказов и мало-мальским финансовым оборотом! Неясно... Впрочем, думаю, при неблагоприятных обстоятельствах официальные лица доходчиво расскажут, что никаких неясностей нет, и пора сушить сухари, — тем более что разбираться с вами станут не в каких-то доброжелательных «верхах», а на уровне оперативно-патрульного состава райотдела полиции, где несет нелегкую службу народ простой и конкретный.

Учитывая вышесказанное, можно посоветовать одно: если вам предложат почистить, отремонтировать и т. п. древний клинок или «ствол», пусть хозяин *лично* привезет его вам домой, а после так же лично забирает обратно, чтобы вы не совершали променады по городу с подозрительнейшим свертком под мышкой, смущая взор стражей порядка. Если заказ исходит от музея, антикварного салона и т. п., пусть снабдят вас соответствующим сертификатом, заверив его наибольшим количеством печатей, подписей и собственными реквизитами.



Но главное — не превращайте хобби в источник дохода, поскольку в этом случае на вашу голову рано или поздно обрушатся громы и молнии со стороны налоговых органов. Вообще старайтесь иметь дело с предметами если не собственными, то хотя бы с принадлежащими нормальным, надежным людям. И поменьше возни с огнестрельным оружием, даже самым стародавним.

Со своей стороны могу сообщить, что данная книга построена на базе *абсолютно* легитимной музейной реставрации, которой автор *официально* занимался довольно давно и достаточно долго, чтобы успеть собрать богатый материал, прежде всего иллюстративный.

Желаю успеха!

Глава 1

О реставрации оружия вообще



«Ух ты! Поглядите на этот изумительный кинжал!»
— вскричал Лесли.

Дж. Даррелл. Птицы, звери и родственники

Можете сколько угодно упрекать автора в категоричности, только я считал и считаю, что всякий *нормальный* мужчина от молодых ногтей и до глубокой старости **обязан** испытывать тягу к любому оружию, а если таковой не наблюдается, то это не мужчина, а, мягко говоря, пацифист. К сожалению, в наши дни последних становится все больше, и наоборот — налицо явно растущий интерес к оружию у «слабого» пола, включая стиль «милитари» в одежде. Например, когда наш военно-исторический клуб проводит очередное мероприятие по средневековью со всеми полагающимися кольчугами и клинками, именно юные девы проявляют к опасному железу повышенное внимание и зачастую неслабые знания, скажем так, материальной части, тогда как мужики — увы... Встречаются и не поддающиеся пониманию казусы: на недавней реконструкции по 2-й мировой войне к колоритному «немцу» с карабином Маузер К-98 в руках подошла компания (дядьки, тетки, детки) и пожелала сфотографироваться*, после чего дама спросила у потерявшего дар речи Германа: «Это у вас автомат Калашникова?» Обратный случай: подругу этого самого Германа, нежную, миниатюрную Викторию, не оторвать от пулемета и снайперской «мосинки», а ходит она исключительно во всем зеленом и пятнистом.

С другой стороны, мне ни разу не доводилось слышать, чтобы женщины коллекционировали оружие (справедливости ради следует заметить, что женщины **вообще** почти не подвержены коллекционированию чего бы то ни было, кроме мехов, шляпок и драгоценностей), зато состоятельных мужиков, собирателей орудий убийства, немало. А коль скоро существует подобный интерес, есть потребность и в реставрации, так как большинство предметов так или иначе разукomплектованы, корродированы (проще сказать, поржавели) или механически повреждены.

Конечно, можно заплатить деньги опытному специалисту, который проделает все необходимые манипуляции и в итоге отдаст в ваши дрожащие руки возрожденный раритет. Но, во-первых, такого специалиста совсем не просто найти, и нет гарантии, что он будет действительно хорош, а не окажется доморощенным дилетантом, чей апломб подкреплён одними только «кривыми» руками (могу засвидетельствовать — их пруд пруди), а во-вторых, несравненно интереснее возиться с оружием лично, в крайнем случае, винить потом будет некого. Популярный принцип «хочешь, чтобы было хорошо — сделай сам!» работает безотказно!

Реверсом этой «золотой монетки» является досадная необходимость обладать прилично оборудованной мастерской, потому что «ювелиркой» можно заниматься и на подоконнике, как делают многие, но восстановить полутораметровое кремневое ружье на коленке вряд ли реально. Однако и при великолепии инструмента и площадей самое главное — четко представлять себе границы, за кото-

* *Фотосессии со зрителями — обязательная часть военно-исторических мероприятий, и никакой нормальный «реконструктор» не вправе от них отлынивать.*

рые не следует соваться ни при каких условиях. А именно: любое вмешательство в состояние предмета должно быть **минимальным**. Иногда даже ржавчина не подлежит удалению, являясь свидетелем прошлого. Классический пример: хвостовики японских клинков **никогда** не чистят, поскольку цвет, толщина, структура и общий характер продуктов коррозии есть важные классификационные признаки и отправные точки при датировке меча.

Существует также ряд писанных и неписанных правил, регламентирующих использование в реставрации тех или иных материалов: лаков, красок и особенно клеев. Музейная реставрация категорически запрещает применение эпоксидной смолы, дающей необратимые результаты, поскольку базовый принцип там — обратимость абсолютно всех манипуляций. И это правильно, но мы-то с вами не музейные хранители, к тому же оружие предполагает не только пребывание на ковре, но и размахивание, щелканье курком и прочие активные действия. И зачастую только эпоксидный клей в состоянии обеспечить нужную прочность — разумеется, если он задействован с умом, в невидимых глазу местах, для пропитки и укрепления ветхой древесины, фиксации деталей мозаики и т. д.

Опыт показывает, что даже бывалые коллекционеры склонны приспособливать ценнейшие экземпляры для сиюминутных нужд. Так, один мой друг настоятельно требует, чтобы я наточил его булатный турецкий нож, дабы им можно было на реконструкторских фестивалях резать колбасу к пущей зависти участников, хотя клинок там чисто колющий, а потому лезвие имеет угол заточки едва ли не 90°. Я нипочем не стану этого делать и удвою усилия по переубеждению.

Очень часто владельцы уникальных клинков и «стволов» решительно не осознают их ценности, воспринимая пылящуюся в кладовке и неведь откуда доставшуюся дедушке-прадедушке железяку лишь как досадную и опасную с криминальной точки зрения «погань». Так, один мой добрый приятель рассказывал, как знакомый старикан позвал его к себе и предложил купить хоть за сколько-нибудь саблю, сказав, что боится тюрьмы (с какой стати?) и реально готов вынести ее на помойку. По извлечении из-под дивана страшный предмет оказался персидским булатом XVI века в бирюзе, стоимости немерянной и исторически бесценный. К чести моего приятеля, он дал за клинок приличную сумму (не рыночную, конечно, но много) — и все остались оч-чень довольны.

Но вспомните: наверняка вам приходилось слышать рассказы о том, как где-то и кто-то порубил (попилил, поломал) шашку (саблю, меч, палаш) на куски, чтобы наделать ножей. Воистину, это какой-то психоз — непременно расчленять длинный клинок на ножи, которые в девяти случаях их десяти все равно не получаются. Право, за такие фокусы отважного мастерового нужно самого выбрасывать на свалку, куда попадают загубленные образцы исторического оружия. Почему-то все думают, будто именно из шашки получится превосходный ножик, хотя металл там совершенно для этого не подходит. Хороший клинок ножа должен иметь твердость порядка 55–60 HRC, а длинные полосы изготавливались, главным образом, в расчете на рубку, поэтому приоритет отдавался эластичности и вязкости при умеренной (порядка 45–50 HRC) твердости. Лишь изредка режущая кромка калилась, как стекло, но при выделке ножа она обычно стачивается, и итог все равно плачевный.

Несомненно, эта передельческая напасть идет с достославных советских времен, когда купить приличный нож, например, охотничий, не представлялось возможным. У меня самого когда-то был охотбилет, и я прекрасно помню, как приобрел два ножа, побольше и поменьше. И дело не в том, что они плохие — совсем напротив, весьма недурные, один до сих пор беру в походы из-за удобства и грамотного монтажа, — просто весь доступный ассортимент ими и ограничивался, а человеку всегда хочется разнообразия, богатого выбора и вообще чего-то своего, эксклюзивного, чтобы похвастаться перед приятелями. И ножик либо кинжал, собственноручно изготовленный из шашки, отвечал этому сполна!

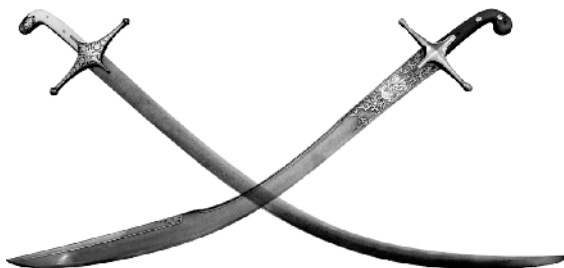
Вот грустный пример, когда приличный клинок в терпимой сохранности пал жертвой попытки «подарить» ему вторую жизнь. Увы нам, увы!



Поэтому наступите себе на горло и по возможности умерьте «чесание рук». Лучше оставьте предмет, как было, если нет отчетливого представления, что от него требуется и как это сделать. Буквально каждый винтик, заклепка и даже царапина есть живые свидетели истории, которых так легко уничтожить и абсолютно невозможно вернуть. Некоторые торговцы имеют обыкновение «улучшать» свой товар, чистить и полировать его, даже не понимая преступности своих действий. Так раньше поновляли иконы, покрывая их слоем свежей олифы, и сегодня реставраторы проводят недели и месяцы, разрыхляя и удаляя почерневшую пленку окаменелого масла. А бывало, что и смывали «допотопную» живопись, чтобы нарисовать нечто новое, современное и «красивое». О, майн готт!

Попытавшись выразить словами отношение к любым предметам старины, особенно к оружию, можно было бы сказать о почтительности, уважении и даже благоговении, поскольку реставратор в данном случае выступает в роли диагноста, терапевта, пластического хирурга, косметолога и реаниматора в одном лице. Лишь бы не стать вивисектором...

В этой связи самое время рассказать о тех достаточно логичных категориях, на которые в среде антикварщиков принято делить обширный ассортимент оружейного «железа», а также о любопытных психологических людских типажах, в среде которых приходится обретаться господам реставраторам, а именно — о сумасшедших доморожденных умельцах и безумных «знатоках».



О «копанине», «чердаке», «сборняке» и дерзких коллекционерах

Потом на кладбище пойдем
И кошку дохлую найдем...

Леонид Сергеев

Еще пятнадцать-двадцать лет назад мало кто знал такой неологизм, как «копанина», сиречь те или иные предметы старины (в том числе оружие и его компоненты), вырытые из земли — просто потому, что примерно пятнадцать лет назад (я могу ошибаться в сроках) в народный обиход вошли компактные и недорогие металлодетекторы, исстари именовавшиеся миноискателями. Их современные образцы, даже не очень дорогие, способны определять наличие цветных и черных металлов на глубине чуть ли не до метра и более, дифференцировать одни от других, приблизительно оценивать контуры и массу находки, а также отображать на цветном мониторе иную полезную информацию.

Соответственно, тотчас появилась и постоянно расширяет стройные ряды целая армия «копателей», прочесывающих просторы матушки России и сопредельных государств, начиная с мест боев и заканчивая древними могильниками и прочими капищами. На телевидении и в интернете время от времени появляются гневные сентенции профессиональных археологов относительно действительно реального и невосполнимого вреда, приносимого этой публикой. И то верно: набредя на какое-нибудь захоронение, лихие ребята быстренько выгребают весь металл (кинжи, пуговицы, пряжки-ложки и т. п.), отнюдь не снимая грунт послойно со скрупулезным описанием залегания останков, их датировкой и всякими научными заморочками. Соответственно, памятник уходит в небытие вместе с оставшимися костями, клочками тканей, керамикой (имеющей свои особенности извлечения*) и разными ценными артефактами.

Но всякая медаль имеет две стороны: кто и когда стал бы прочесывать с металлоискателем необозримые гектары, например, Тамани или адыгейские предгорья в поисках всех этих понтикопеек, наконечников стрел и другой бронзовой и железной мелочевки, что в изобилии наполняет сегодня прилавки и интернет-аукционы? Так оно и лежало бы еще тысячу лет до полного растворения. Теперь же все это богатство не пропадает, а рассасывается по коллекциям, по сравнению со многими из которых музейные собрания выглядят пустыней. Да у некоторых моих знакомых только оружейные коллекции и только по Кавказу богаче и разнообразнее всех музейных «закромов» Ростовской области.

* Один знакомый археолог рассказывал, что в первые минуты и часы после извлечения из сырого грунта все эти, впоследствии самые обычные, горшочки-черепаха отчего-то мягкие, будто из пластилина, и требуют невероятно бережно-го обращения. Правда это или нет — не знаю, как говорится, за что купил.

Простой пример: где и в каких музеях вам доводилось видеть коллекцию старинных свинцовых пуль XIX века, свистевших на полях сражений Кавказской или Крымской войн? Первой мировой? Японской? А подержать их в руках и представить, как такой «орех» влетает вам в грудь?

Никаких проблем! Идите на антикварный рынок — и хоть в один день можете составить себе обширное собрание всех мыслимых типов и калибров. Цена небольшая, состояние обычно идеальное, потому что парни с приборами нашли их на поле брани и в местах дислокации зачастую там, где они были просто рассыпаны или потеряны. Попадают целенькие экземпляры с четкой нарезкой, упавшие после выстрела на излете. Вот малая часть из того, что лежит у меня дома на полке. Никакие официальные археологические экспедиции никогда не занимались и не станут заниматься этой ерундой, которая под силу лишь необозримой армии усердных «муравьев» с лопатой и рамкой.



Однако помимо аверса и реверса всякая монета имеет также ободок, который в данном случае выглядит довольно мрачно. Я к тому, что любая возня на древних могилах и приволакивание в дом нарытого «хабара» тянет за собой вполне определенную и отнюдь не благотворную мистическую ауру. Кто-то может со мной поспорить, только у огромного числа копателей, как скелеты в шкафу, хранятся в памяти собственные и рассказанные их знакомыми странные, неприятные или попросту жуткие истории, связанные с копанной.

Подумайте сами: вы приносите в свой оплот, в свое жилище предмет (клинок, горшочек, пряжку) который восемь веков назад был погребен в могиле вместе с его прежним хозяином, причем не просто брошен, а положен с соответствующим обрядом, заклинаниями и т. д. с единственной целью: сопровождать и оберегать владельца от любых напастей на тернистых тропах загробного мира. Он **в принципе** не может нести на себе **никакой** благотворной энергетики — и никогда ее не несет. Беды и несчастья, болезни и смерть — вот что выковыривается из земли.

Один мой друг любит отдыхать в Малом Утрише, по соседству с которым располагается известная Лобанова щель. Чтобы не описывать арену событий своими словами, почитаем, что сказано о ней в интернете:

«Лобанова щель... это глубокое ущелье, прорезающее склон хребта Навагир. По дну протекает ручей. В обращенном к морю обрыве в 1982 г. А.В. Дмитриевым были обнаружены остатки каменных сооружений могильника античного времени. Сооружения могильника перекрывали мощные естественные отложения, а также культурный слой эпохи средневековья. Основная масса гробниц представляла собой каменные ящики, сложенные из отесанных песчаника и расположенные внутри кольцевых обкладок...»

Ну, и тому подобное, не суть важно. Итак, гуляя с фотоаппаратом по красивой зеленой долине среди романтических гробов, между камнями одного из них он увидел плотно вбитый ржавый аланский* клинок, точно такой же, какие во множестве и задешево распродаются в Ростове на воскресном антикварном торжище в клубе коллекционеров. Зная, что это такое и как себя вести со странными находками, он не стал не то, что вытаскивать, а даже прикоснуться к железяке. По возвращении их квартирная хозяйка сказала примерно следующее: «А, это тот самый меч, который года два назад нашли москвичи, а на следующее лето в панике привезли назад и с молитвами, чуть ли не на коленях, водворили на место (ибо дома началось что-то невообразимое: тяжкие болезни, необъяснимые внезапные смерти родных и близких и тому подобные радости жизни)». Так что, господа, «проклятие фараонов» живет и действует, даже не сомневайтесь!

Говорят, артефакты способны вредить лишь тем, кто непосредственно вытащил их на свет Божий, а купившие предмет за деньги якобы неподвластны потусторонним эманациям. Не знаю, но проверять это на себе не буду и другим не рекомендую, а там как хотите. Для более полного представления, о чем речь, давайте подробнее рассмотрим аланскую копанину в трех ее основных ипостах: топорики, сабли и наконечники стрел. Начнем с последних.

* Я так часто упоминаю именно аланские предметы вооружения, что у читателя может сложиться представление, будто выкапывают только их и лишь они одни могут навредить новому владельцу. Разумеется, это не так. И «бронзятину» III века до н. э., и «вермахт» в равной степени наделены некоей долей мистики, просто зольдбух или MG-42 никто не хоронил с заклятиями, они были засыпаны, скажем, взрывом — и только, а со времен «бронзы» прошло слишком много времени. Хотя — срок давности большой роли не играет, я знаю ряд ужасающих по своим последствиям эпизодов вскрытия «запечатанных» дольменов, а уж им-то веков и веков!

Наконечники стрел

...Таданобу, натянув тетиву в полную силу, выстрелил. Его стрела ударила Кодзукэ в левую подмышку и на пять сунов вышла из правого бока.

Сказание о Ёсицунэ

Обычно посетители музеев проходят мимо витрин с россыпью наконечников древних стрел, скользнув по ним вялым взглядом, — зачастую потому, что в музеях такая мелочь лежит себе унылой грудой ржавчины, которую никто не удосужился обработать и вряд ли удосужится. Вместе с тем внимательное исследование этих крошечных шедевров металлургии демонстрирует неожиданные нюансы технологии, трудноповторимые в наш космический век.

Реставрация двух десятков наконечников, ставших героями рассказа, свелась примерно к десятичасовой выдержке их в уксусе для легкого размягчения ржавчины с последующей крацовкой стальной щеткой. Это позволило выявить тот факт, что большинство экземпляров пострадало не столь сильно (фото *а*), как кажется, зато у некоторых произошло почти полное замещение железа прочной, стабильной ржавчиной, твердой, как камень (фото *б*).

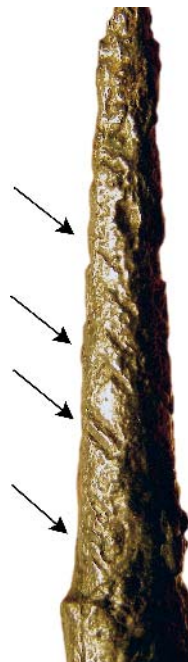
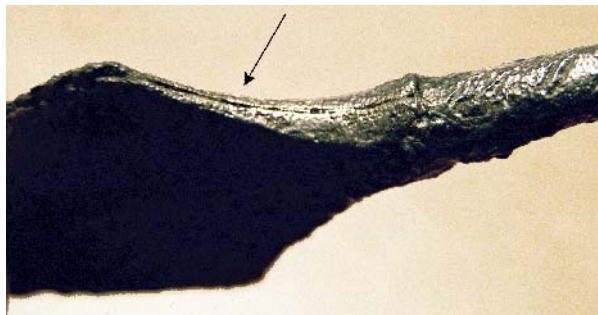
Любые попытки полностью вытравить ее приведут к уничтожению предмета, как и сколько-нибудь интенсивные механические воздействия, так как данная субстанция весьма хрупка. В то же время без вмешательства извне она способна сохранять форму десятки и сотни лет, особенно будучи провощенной.

У менее пострадавших изделий после удаления продуктов коррозии обнажилась превосходная, упругая, крепкая, высокоуглеродистая, закаленная до высокой твердости (но не хрупкая) сталь.



Неожиданным открытием стало то, что (как выяснилось под оптикой) хвостовики не ковались вместе с наконечником, а являются отдельной деталью, вставленной в отверстие втулки и наверняка заваренной там кузнечным способом. На поверхности хвостовиков отчетливо видна косая насечка, служившая для лучшего удержания в древесине стрелы.

Но главное — сам наконечник (по крайней мере, плоские разновидности) зачем-то ковался из двух пластин: коррозия и чудеса фототехники сделали видимым продольный шов, присутствующий на всех подобных экземплярах.



Лично мне трудно представить уровень мастерства, необходимый для выделки — причем десятками и сотнями тысяч — трехперых наконечников, притом что каждый из них **идеален** по форме, абсолютно соосен, симметричен и отцентрован, но лопасти чуть-чуть скошены для того, чтобы стрела вращалась в полете. Это просто фантастика!

Можно еще долго рассказывать об отточенных кромках, слегка утолщенных остриях и странных «приталенностях», служивших невесть для чего, и о многом другом. Главное не это, а несколько неожиданный факт: технология в те далекие годы (не берусь судить о возрасте и национальности данных наконечников) была высочайшей. Даже сегодня, со всеми нашими станками и штампами, непросто достичь подобного качества при таких колоссальных объемах производства. Вдумайтесь: каждая из этих смертоносных штук изготовлена вручную, при помощи молотка и наковальни, хотя немыслимая правильность форм наводит на размышления о применении каких-то матриц, пуансонов, калибров и т. п.



Не хотел бы я заполучить в грудь что-то подобное, хоть бы и будучи одетым в кольчугу, ламелляр, чешую или даже в сплошные латы!



Аланские сабли и топоры

Машу я саблюю,
Душу и граблюю я!
Песня

Казалось бы, чем таким особенным отличаются именно аланские сабли, чтобы посвятить им отдельный материал?

Причин несколько. Во-первых, в последнее время, с распространением металлоискателей и так называемой черной археологии, антикварный рынок юга России наполнился клинками этих самых сабель и аланскими же боевыми топорами, извлеченными из захоронений по всей территории Северного Кавказа. И нам, дерзким потомкам, удивительно повезло, потому что почвенные и климатические условия региона способствуют приемлемой сохранности железа и стали. Кроме того, многие предметы, по обычаю тех времен, перед положением в склеп или могилу сжигали в ритуальном костре, отчего на поверхности металла образовывался защитный слой окалины.

Во-вторых, это примерно X–XIII века, самая настоящая седая древность, которую можно приобрести за смешные (в сравнении с исторической ценностью) деньги — грубо говоря, за одну среднюю зарплату*.

Наконец, представляет интерес высочайшая культура обработки металла, достигшая удивительного расцвета на просторах Великой Степи, от Монголии до Днепра, включая Аланское царство. И что самое любопытное — прослеживается явная стилевая и технологическая взаимосвязь клинков ранних японских мечей со «степными» саблями данного же периода. Совпадение настолько полное, что можно говорить о заимствовании островитянами оружейных традиций то ли Монголии, то ли Алтая, после чего, собственно, и началось достаточно изолированное развитие сугубо японского мастерства в данной области. Впрочем, какое там развитие, если именно VIII–XII вв. признаны японистами вершиной оружейного искусства, после чего наблюдается лишь его тихий спад? Отдельные всплески мастерства и отдельные великие мастера не в счет.

На следующей странице представлены четыре аланских клинка, разные по весу, длине, прогибу и степени сохранности.

Рассмотрим их по порядку.

* Увы, чудесное время стремительно уходит — на сегодняшний день Кавказ изрядно «выгресли», ассортимент и количество находок резко падают, а цена растет. То же самое наблюдается и с серебром: еще несколько лет назад относительно дешево можно было купить такое, о чем и мечтать уже не приходится. Разумеется, сказанное в полной мере касается всего прочего кавказского оружия — шашек, кинжалов и кремневого огнестрела. Не составляет труда сделать грустную экстраполяцию и с уверенностью сказать, что уже через 10–15 лет наличие такой копанины сойдет к нулю, ибо она не бесконечна. И хотя официальная археология скрипит в бессильной ярости зубами, следует признать, что все эти замечательные образцы, не будь, пускай и варварски, вырыты вчера и сегодня, завтра попросту доржавели бы в пыль.



Клинок	Длина от острия до гарды, мм	Вес, г
а	740	450
б	920	800
в	750	550
г	780	400

а) Перед нами классический палаш, т. е. оружие с односторонней заточкой, прямым клинком и сабельной рукояткой. Впрочем, о рукоятке трудно сказать что-либо определенное, поскольку она не сохранилась, зато хвостовик любопытен — он не отогнут книзу и не заостряется, как на большинстве аланок. Таким образом, клинок выпадает из обычного ассортимента родственных предметов, в большинстве своем изогнутых.

б) Самый нормальный, практически «рабочий» клинок, он же самый длинный и тяжелый. Им реально можно рубиться, только рукоятку восстановить.

Вообще-то размер полосы зависит от ее назначения: оружие кавалериста обычно длиннее, поскольку всаднику требуется рубить и колоть на средних и дальних дистанциях такого же всадника либо доставать пешего, припавшего к земле. Аланские сабли с подобными клинками встречаются часто, хотя длина более 900 мм с точки зрения удобства является предельной даже для современного челове-

ка. А ведь раньше (буквально до начала XX в.) средний рост людей не превышал 150 см, и обычный современный мужчина почитался бы богатырем. Народец был мелкий, но исключительно жилистый! Прогиб этой сабли также превышает остальные, и это еще один аргумент в пользу того, что предназначалась она для конника, хотя подобное разделение странно: в тех краях и в ту эпоху конниками были все!

Как правило, аланки имеют перед крестовиной муфту характерных очертаний, изготовленную из 2–3 мм железа путем огибания клинка. Более нигде в мире ничего подобного не встречается, за исключением Японии — любой самурайский меч, нож и все остальное оснащены аналогичной деталью — муфтой *хабаки*, — только она другой формы и выполнялась из цветных металлов. Интересная параллель!





Этой сабле положительно повезло — вероятно, она попала в какую-то особо нейтральную почву или пролежала в сухом каменном склепе, так как при клинке сохранились детали оправы: нижний стакан ножен, головка рукояти с крепежной шпилькой и одна из обоймиц подвеса непривычной формы.





В) данный клинок выделяется только одним — хвостовик заметно длиннее и сильно отогнут вниз, а крестовина для облегчения имеет окна.

Очень сильно корродирован, муфта сгнила полностью, хотя крестовина целехонька.



Обратите внимание на характер поверхности клинка — он намертво завоскован, чтобы предотвратить дальнейшее разрушение, поскольку сталь здесь едва ли не наполовину замещена окаменелой ржавчиной, способной на воздухе разрыхляться и отваливаться кусками. Неэстетично, но другого выхода нет.

г) Интересный клинок. Во-первых, он попал ко мне в руки, будучи отоженным в ритуальном костре, пылавшем тысячелетие назад, и согнутым втрое, как это часто делали, хороня оружие вместе с хозяином. Во-вторых — на фото незаметно — он имеет (имел) елмань, т. е. расширение передней части полосы вверх для усиления рубящего удара. В-третьих, окалина защитила некоторые участки полосы, так что коррозия их почти не коснулась, и мы получили возможность созерцать форму сечения клинка в ее первоизданном виде (см. далее). Наконец, ржавчина обнажила местами внутреннюю структуру металла — четкую продольную ориентацию кристаллических волокон: ни один фрагмент не вытянут поперек полосы. Стоит ли уточнять, что клинок с такой структурой прочнее любого иного и вряд ли сломается от удара. Кстати, ломаных аланок лично мне видеть не приходилось, хотя это, скорее всего, оттого, что испорченные клинки никто в могилу не клал.

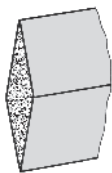




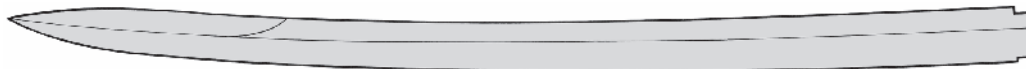
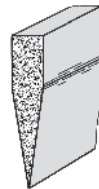
Хвостовик обычный, прокованный для облегчения и жесткости швеллерным сечением, но он демонстрирует еще один аспект предположения, что японские мечи родственны аланским саблям: и у тех, и у других рукоятка монтируется посредством единственной поперечной шпильки, или заклепки, после удаления которой вся система легко разбирается на части. Как и в случае с муфтой, больше нигде в мире этот способ монтажа популярностью не пользовался. А зря!



Крестовина изящнейшая, в приличной сохранности, с поперечными рисками декора и, как водится, с донышком, впаянным медью. Как и вообще крестовины всех аланских сабель, она играет скорее декоративную, нежели практическую роль защиты руки — уж больно мала. В этом смысле дискообразные цубы японских мечей куда эффективнее.



Взгляните на характернейшую особенность «аланок» — передняя часть клинка всегда имеет ромбическое сечение, т. е. клинок здесь обоюдоострый, приспособленный для нанесения колющих ударов. Именно так выглядели ранние японские мечи того же X века. Архаичная форма даже имеет собственное название: «киссаки моро-ха-зукури», что переводится как «форма с обоюдоострым острием».



Позднее, с развитием доспехов, от слишком слабого ромбовидного сечения острия отказались, и сабли степняков, японцев, персов и всех остальных приобрели классическую форму с простым клиновым (пулевидным, иногда с долами) сечением по всей длине.

И последняя параллель: аланки, как и «японцы», имеют слоистый клинок, только сыны Ямато оковывали мягкую сердцевину высокоуглеродистой оболочкой, а горцы и степняки — наоборот. Обнаружилось это случайно, когда я приводил в порядок длиннейший, тяжелый клинок, идентичный представленному выше на фото «б». При хорошей общей сохранности у него отгнило самое острие, и безобразный аппендикс длиной около 3 см пришлось отпилить абразивным диском. Вот эта сабля:



Обтачивая срез, я обратил внимание на различный характер осыпи искр*: внешние слои металла давали вялую «червеобразную» искру, характерную для низкоуглеродистых сталей и железа, тогда как сердцевина порождала целый фейерверк веселых звезд, какими щеголяет высокоуглеродистая сталь. Анализ твердости подтвердил увиденное: снаружи — мягкая оболочка, внутри — закаленный до 55–60 HRC металл.

Я не думаю, что это была какая-то редкостная сабля — почти наверняка большинство из них имеют схожую структуру. Было бы очень интересно отыскать неповрежденный временем экземпляр и отполировать клинок, как полагается, по старинной технологии, брусками с водой — наверняка обнаружится и дамаск, и подобие японского хамона**.

* Умение определять марку стали по ее искрению на точильном круге является достаточно элементарным навыком, которым владеет любой мало-мальски опытный слесарь — нужна лишь практика. Каждая сталь дает индивидуальный рисунок искр, неизменный, как отпечаток пальца.

** Ну, хамон — это вряд ли, а вот шлифовка и протравка хазарских сабель в свое время делалась В. Басовым — и показала великолепный крупный сварочный дамаск, что вообще характерно для клинков того периода, включая маленькие подсобные ножички и большие боевые ножи и кинжалы.

Наряду с сабельными клинками по всему Кавказу в изобилии находят маленькие боевые топоры того же периода (IX–XIII вв.), плюс-минус столетие. Поскольку практически ни один воин не обходился без такого «друга», их осталось очень много. В отличие от тонких сабельных клинков, сравнительно массивные топоры сохранились получше, хотя порой наслоения ржавчины просто изумительны.

Реставрация подобных предметов проста: она состоит в частичном или полном удалении продуктов коррозии, которые обычно рыхлы и отваливаются слоями. Этого можно достичь легким простукиванием латунным или медным (чтобы не повредить) молотком и основательной крацовкой железной щеткой с последующим воскованием. Показанные здесь экземпляры еще никак не обработаны.



Топор	Длина, мм	Вес, г
а	85	100
б	130	150
в	145	500
г	165	750
д	175	200
е	150	550

В таблице приведены линейные размеры и вес показанных выше топоров. Как видите, они достаточно малы, порой даже слишком. Зато воин мог нанести чрезвычайно быстрый, неуловимый удар, например, в голову, а пробивная сила такой штучки ужасна.

Иногда топоры оснащались довольно длинным бойком, как у молотка, чтобы немного разнообразить наносимые врагу повреждения, дабы он не скучал.

Ниже показан в натуральную величину (М 1:1) такой экземпляр из моей коллекции. Его длина — 125 мм, вес — всего-навсего 120 г, но вряд ли на его счету нет хотя бы одной проломленной головушки или перебитых костей. Может, и не стоило бы держать его в доме, но избавиться не поднимается рука, тем более что это подарок.



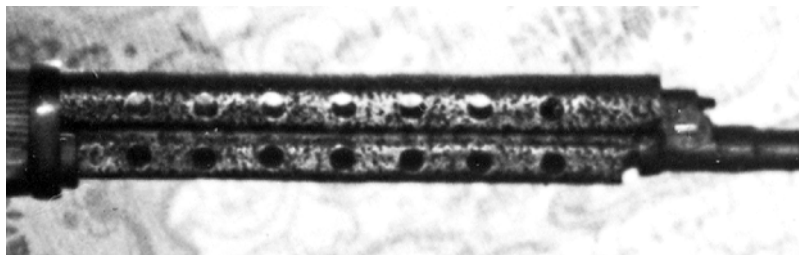
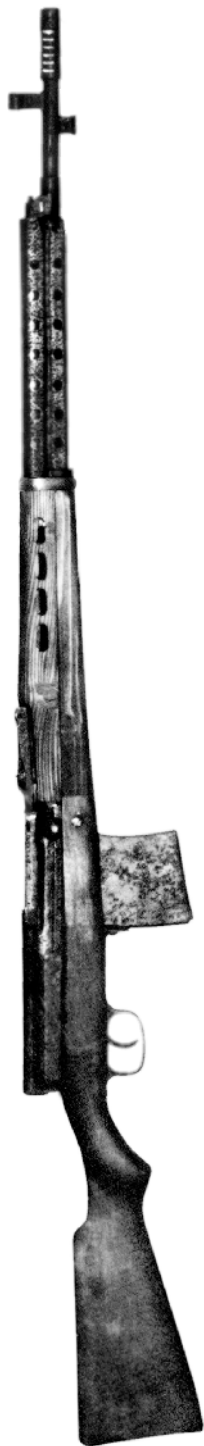
«Современная» копанина

Работа с огнестрельным оружием чрезвычайно интересна, однако требует глубоких знаний, терпения, фанатичной любви ко всем этим мушкетам-пистолетам, а главное — особенной пристальности в мелочах и тонкого чувства подлинности ожидаемого результата. Как правило, пролежавшие в земле экземпляры утрачивают не только деревянные, костяные и прочие неметаллические детали, но заодно большинство нежных выступающих частей типа курка, спусковых крючков и прочих мушек. Не просто восстановить внешний облик так, чтобы стало более или менее похоже, а реинкарнировать вещь на 100%, к тому же придав современным деталям вид старых, — вот задача реставратора.

Здесь приводится несколько примеров восстановления образцов легкого стрелкового оружия, каждый из которых украшает теперь музейные витрины. Они интересны не сами по себе, а как результат использования тех или иных способов реставрации.

Итак, первый экземпляр — самозарядная винтовка Токарева СВТ-40, которая изначально представляла собой изъеденный остов без ложи и разных мелких штучек. В частности, отсутствовала перфорированная накладная газоотводной трубки. Поскольку раздобыть нечто похожее не представлялось возможным, пришлось симитировать ее, вырезав из куска проржавевшего миллиметрового железа, валявшегося на улице. После выколочки по форме, сверления и химической обработки злополучная накладная вышла очень похожей на подлинную. Ложа, естественно, была изготовлена целиком заново из прямой, без сучков, сухой березы.

В принципе, реставрация любого такого предмета в конечном итоге сводится к неполной расчистке сохранившихся руин и дублированию утрат с подгонкой их облика под имеющийся.



Ниже — пример восстановления револьвера системы Смит-Вессон (гибрид непонятого происхождения конца XIX века). Пришлось изготовить весь ударно-спусковой механизм (курок, спусковой крючок, пружину и несколько мелких деталей), а основательно проржавевшие рамку и ствол травить кислотой в несколько приемов, перемежая это механическими операциями по удалению окаменевшей грязи из камер и дула. Зато массивная штукovina стала похожа сама на себя, щелкала курком и трещала барабаном. Накладки рукояти сделаны из дуба и слегка затерты битумным лаком, что создает иллюзию засаленности и подлинности. Применение какого-либо иного лака или красителей не дает такого эффекта.



Должен заметить, что с профессиональной точки зрения приведение механики в адекватное рабочее состояние является признаком хорошего тона и делом чести опытного (или считающего себя таковым) мастера, хотя, строго говоря, это вовсе не обязательно, поскольку подобные «стволы» никогда уже, к счастью, не выстрелят. Но мне трудно представить степень равнодушия к любимому делу, когда многие горе-реставраторы ограничиваются неряшливой расчисткой внешности.

Порою утраты столь велики и необратимы, что приходится выполнять имитацию из дерева и железа, камуфлируя их под старину. Например, у мощного Браунинга модели «HighPower» (на следующей странице) отгнили передняя часть затвора и низ обоймы. Затвор пришлось оставить, как есть, а в обойму до половины был загнан деревянный вкладыш, к которому простым шурупом прикручено нарочно подкорродированное и зачерненное донце. Также пришлось заново сделать флажок затворной задержки и накладки рукояти — увы, деревянные взамен оригинального черного пластика.



Чего-то подобного, только в большем объеме, потребовал Маузер модели К-96, знакомая всем и каждому машина с характерным квадратным магазином перед спусковой скобой (к сожалению, осталось лишь не вполне четкое фото, сделанное уже после реставрации). Он-то, магазин (точнее, магазинная коробка), и оторжавел напрочь вместе с рукояткой. И то и другое было изготовлено и с большим трудом состыковано с жалкими останками, причем для этого пришлось



задействовать простую, но эффективную технологию заполнения пустот и моделирования объема смесью эпоксидного клея с железными опилками. Такой состав по отверждению прекрасно обрабатывается, дает достоверную «старую» фактуру и охотно принимает чернь.

Прошло много лет — и я вновь столкнулся с аналогичным Маузером с точно такими же утратами. Видимо, все 96-е, попав в землю, страдают одинаково, там, где металл тоньше всего. Только этот экземпляр уже кем-то восстановлен с применением аналогичной технологии — вполне возможно, после знакомства с первым изданием моей книги. Вот он (внутри все «мертвое»).



Иногда подобные вещицы не выкапывают в земле, а вылавливают из реки, хотя и там они, конечно, не плавают, а покоятся под более или менее толстым слоем ила. Однако на сохранности в лучшую сторону это не сказывается.

Вот снова наш старый знакомый, могучий «Browning HighPower» обр. 1914 г. (Вес — 882 г. Начальная скорость пули — 354 м/с. Патрон — 9 мм Парабеллум обр. 1902 г. Количество патронов в обойме — 13). Сей экземпляр извлечен из реки Дон, где тихо пролежал шесть десятков лет, оброненный когда-то безвестным офицером СС, так как этими машинками вооружались именно Waffen SS. В рукоятке сохранились остатки обоймы с десятком патронов, намертво спаянных илистыми отложениями и продуктами коррозии. Затвор же, рама и, несомненно, вся механика превратились в единое целое, бесприкословно выведя данный пистолет из категории оружия.



Удивительно, но в паре с браунингом и точно в таком же состоянии был обретен маленький компактный пистолет Маузер обр. 1914 г. (Калибр — 7,65 мм. Вес — 650 г. Начальная скорость пули — 290 м/с. Патрон — 7,65 мм Браунинг обр. 1900 г. Количество патронов в обойме — 8).



Он был также покрыт снаружи и забит внутри тем же самым илом, и проржавел точно до такой же степени. Почти наверняка наш эсэсман носил его в паре с основным рабочим Браунингом, и, падая в донские волны, похоронил оба ствола рядышком до наших светлых времен.

Насколько я знаю, новый хозяин не стал их особо расчищать, а лишь прокрасовал немного стальной щеткой, тщательно законсервировал поверхность и разместил оба раритета на красивых планшетках с красным бархатом, золотистыми бронзовыми крючками и поясняющими табличками. Теперь легендарные пистолеты украшают его рабочий стол в офисе, пугая посетителей.

* * *

Я могу ошибаться, так как не изучал конкретно вопрос копанины глубоко и специально, но, насколько мне известно, в Европе ее почти нет: земля всюду частная, законы строги и соблюдаются, рыться в полях и перелесках попросту не позволят, да и к чему, если там любого оружейного старья навалом, притом в отличной складской и «домашней» сохранности. Недаром те, кто зарабатывает себе на жизнь торговлей антиквариатом, то и дело челночат за рубеж и везут обратно охапки клнков, стволов и прочего военного имущества. Никто не говорит, что оно там стоит копейки, но цены несопоставимы с нашими.



Слава дотошным реконструкторам 2-й Мировой войны — только благодаря им военный антиквариат того периода оказался супервостребованным и оттого не сгинул окончательно! Когда я вижу послевоенные фотографии трофеев, на которых, к примеру, немецкие каски высятся штабелями выше человеческого роста, или вспоминаю детство и то, как у нас каска служила емкостью для угля (также я видел их с приваренными рукоятками для вычерпывания выгребных ям), то берет оторопь. Знали бы тогдашние россияне, белорусы и украинцы, что сегодня за проржавевший хельм платят круглые суммы, умельцы сплошь и рядом восстанавливают порой раздрызганные в куски обломки, а сравнительно целая касочка с «родным» подвесом, да в декалях, стоит просто ой-ой-ей! Эх, повертеть бы дыру в год 47-й (да хоть в 60-е), да как-ак натаскать оттуда тонн десять железа, не имевшего вообще никакой цены!

Скоро, ох, скоро настанет момент, когда копать будет уже нечего, и целая когорта реставраторов останется не у дел — ведь практически неизвестна же копанина (мелочи в плохом состоянии не в счет) по 1-й Мировой!



Теперь давайте обсудим тему складской и чердачной сохранности старинного оружия.

Прежде всего следует заметить, что сии термины используются исключительно в разговорном сленге на упомянутых антикварных рынках, а отнюдь не в среде историков, археологов и музейных работников.

Итак, «склад» не требует особых комментариев, всякому ясно, что под этим подразумевается идеальное состояние предмета, хранившегося годы и десятилетия в специально отведенном помещении, притом будучи должным образом законсервированным — например смазанным, если это оружие. Образцы в складском сохране выглядят точно так, как сразу после изготовления, ну, разве что кожа может быть подсохшей, поблекла краска или смазка загустела. Неизбежный минус: отсутствие тех волшебных следов эксплуатации, которые делают вещь действительно подлинной в самом утонченном смысле. Японцы именуют это словом «саби» («ржавчина») — т. е. патина, драгоценный налет времени. Абсолютно новенькие творения рук человеческих еще мертвы, они должны напитаться прикосновениями владельцев, чуточку потереться «на сгибах» и ожить. С этой точки зрения идеальными коллекционными образцами оружия можно считать те, что успели в меру повоевать, затем прошли процедуру чистки и консервации и легли в арсенал до поры, пока их не купят.

В нашей (и не только в нашей) стране примером складского армора служат экземпляры так называемых ММГ (макет массо-габаритный) — дезактивированные пистолеты, винтовки, пулеметы и т. п., все сплошь воевавшие, потертые и восхитительно «настоящие»*. Впрочем, со вступлением в силу нового закона, запрещающего любые переделки боевого оружия, судьба арсеналов ужасна:

** Если бы так! К сожалению, после дезактивации все они проходят комплекс предпродажной подготовки, при которой потемневшее дерево прикладов обычно вычищается и лакируется заново, а бесценные залысины на вороненом металле примитивно закрашиваются полимерной черной краской. Тьфу!*

Опять же — попил попилу рознь. У нас и на Украине стволы прорезаются по всей длине фрезой, передняя часть затвора стачивается напрочь (притом все это по-русски, грубо и с размахом), — ну, и всякие мелочи: удаляются губки магазинов, ослабляются пазами курки, и т. д., и т. п., с единственной маниакальной целью: чтобы никто даже гипотетически не смог произвести выстрел и «убить советскую власть»! Это все равно, что любоваться прекрасной девушкой без левой руки, правой ноги, одноглазой и одноухой. Вроде как и девушка, но что-то не так!

В Европе делают по-разному — чаще просто ставят каплю сварки на выход жала ударника и аккуратно засверливают в нескольких местах ствол и патронник. А вот в США, непонятно, почему (при их то свободе обращения оружия) тупо режут геввер, то бишь райфл, по-живому «болгаркой» на три части, а потом сваривают их обратно. Разумеется, при этом внутри все мертвое. Зачем в коллекции такая дрянь?

вместо того, чтобы подпитывать бюджет и радовать коллекционеров, теперь все эти Максимы, Наганы, ППШ, ТТ, МГ, Судаевы, СВТ, К-98 и прочее попросту канут в жерла мартенов. Так ее, историю, неча тут, нехай горыть! Сокрушители городов, терминаторы библиотек и поджигатели храмов рукоплещут! В этой связи мне никогда не было понятно, зачем непременно отправлять в переплавку конфискованное оружие, в том числе историческое и даже имеющее художественную ценность? Как будто нельзя поместить его хотя бы в музей или отдать (продать) на кинстудию. Так нет, непременно уничтожить! Хорошо хоть, что в условиях российской реальности какая-то часть особо ценного конфиската уходит «налево» и оседает в личных коллекциях тех, кто его конфискует.



Прежде чем перейти к описанию самого распространенного у нас типа сохранности холодного (да и огнестрельного) оружия, — «чердачного», стоит упомянуть о самом распространенном в Европе и вообще в цивилизованном мире так называемом домашнем сохране. Уже из названия понятно, что так выглядят вещи никуда не прятавшиеся, а спокойно сберегаемые в чистых сухих жилых помещениях в качестве семейных реликвий или просто для интереса. Так, один мой добрый приятель своими глазами видел во Франции в гостях саблю наполеоновского конногвардейца, прапрадедушки нынешнего хозяина дома, висевшую над камином на том самом гвозде, куда она была повешена в 1815 году. Возраст — двести лет, состояние — родные заточка, полировка, позолота, лазурь и все остальное, как полагается. И такого добра там полным-полно. Копанной представлена только чистая археология, викинги и прочие норманны, а уже начиная с позднего средневековья состояние клинков и оправ просто великолепное. О XVIII веке и далее и говорить не приходится, ну, разве что попадется несколько пятнышек ржавчины. Редкие исключения — клинки, позабытыми или брошенными кем-то когда-то в каком-то сарае, но стоит такой хлам совсем дешево и никому не нужен.

А почему? А потому, что не было там пролетарских революций и политических репрессий, не ходили с обысками уполномоченные ГПУ по доносу соседа-пионера, и не ставили к стенке казака за найденную в чулане или под застрехой шашку. Я уже рассказывал чуть выше эпизод про деда, который двадцать лет мучился сомнениями, что ему делать с персидской саблей в бирюзе, лежавшей в диване: сдать в милицию — жалко, выбросить на мусор — еще жалче, да вдруг как придут и посадят? В Европе такая ситуация просто непредставима!

Масштабы изъятий холодного оружия на Кубани и Кавказе в 30-е (и не только) годы прошлого века просто ошеломляют. Конфисковано и уничтожено огромное количество кинжалов и шашек, невзирая ни на какие булаты и серебро. Я своим глазами видел и держал в руках результаты того, как обходились с последним: куча варварски содранного с ножен и рукоятей высокохудожественного серебра с чернью, зернью и т. п., порубленного зубилом, покромсанного ножницами и расплющенного молотком, как будто вволю потрудились умалишенные. Впрочем, так оно и было...

Могу проиллюстрировать сказанное документально:



Итак — чердак, а равно сарай, чулан и другие мало приспособленные для содержания оружия места.

Почти вся масса табельного казачьего, солдатского и офицерского «холодняка» средней ценовой категории в нашей стране представлена как раз именно в такой сохранности, так как абсолютное большинство его ассортимента было в свое время спрятано от злых глаз, а впоследствии найдено благодарными внуками-правнуками и пущено в антикварный оборот. В этой связи не могу не вспомнить назидательную историю, услышанную в 1977 году в на турбазе «Терскол» от одного товарища откуда-то с Западной Украины. Он спросил, что у нас делают, когда горит дом? Ответ был очевидным: «Бегут и тушат». «А у нас, — сказал потомок бандеровцев — бегут прочь и подальше, не дожидаясь, пока начнут рваться схороненные боеприпасы!» Во как! Мой дядюшка рассказывал, что привез домой в Сибирь с войны два Люгера (сиречь «Парабеллума») и МП-40, и спрятал их, естественно, на чердаке. Увы, лет через двадцать пронирыльные племянники обнаружили клад, да как дали очередь за околицей! Последствия стандартны: утопление стволя в нужнике!*

Чаще всего свои верные шашки служивый люд прятал именно на чердаках, засунув за стропилину или — если дело присходило на Дону и южнее — зарыв

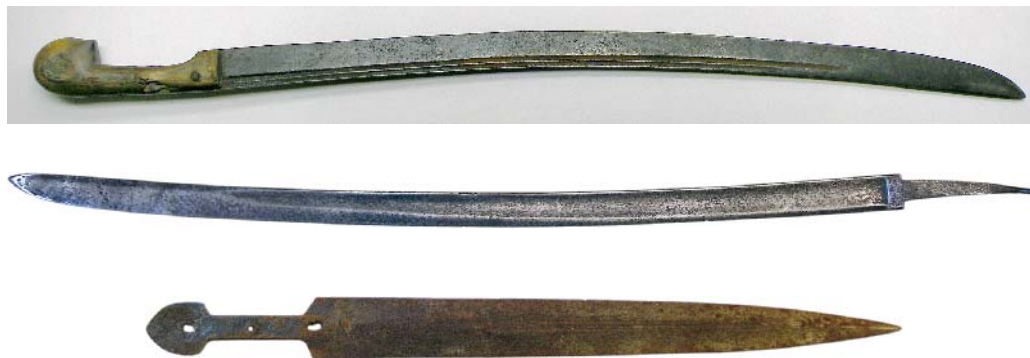
* О, российские нужники! Нигде в мире вы не найдете в отхожих метях столько оружия, портсигаров, злата-серебра и многого другого, как у нас! Воистину, стоило бы отправиться в турне по стране верхом на ассенизационной бочке с предложениями бесплатной чистки сортиров, но при условии присвоения найденного!

в толстенный слой сухого камыша, служившего кровлей. Сухой-то он сухой (кстати, сколько же добра сгорело вместе с такими крышами!), но для клинка или маузера в деревянной кобуре было достаточно даже той влаги, которая всегда витает в воздухе, а при естественных изменениях температуры норовит выпасть росой на окружающих предметах. Но главное, речь-то идет не о годах, а о десятилетиях, минимум — о пулуековой выдержке!

Один мой друг рассказывал, как однажды сторговал в станице у бабки отличный дедовский кинжал в серебре, хранившийся лет семьдесят на дне сундука. Казалось бы — лучшего не придумать, ну, клинок почему-то не выходил из ножен, ну, прихватило. Однако дома он с огромным трудом и с помощью мускулистого приятеля, при посредстве керосина и машинного масла (WD-40 тогда еще не было, да и не помогло бы), выдрал кинжал из ножен и обомлел: сталь сгнила едва не наполовину, чего совершенно не было заметно снаружи. Для порчи хватило той ничтожной влаги, которая проникала от земляного пола хаты через дно кованного сундука!

И от него же я слышал другую историю о шашке, найденной в камышовой крыше. Она была как новенькая, разве что запылилась, да потемнели латунные детали. Но в одном-единственном месте, почти посередине, там, где с подпирющей камыш жердины иногда капало — год за годом, — эта самая водичка на участке в несколько сантиметров постепенно разрушила сперва кожу, потом дерево, а потом и сталь, превратив ее в кружево. И выше, и ниже, повторяю, предмет оставался нетронутым, хоть это и странно.

Между прочим, странно и то, что наибольшая по глубине коррозия чаще всего наблюдается на клинках в двух зонах: в районе устья ножен (это понятно) и на последних 15–20 сантиметрах от острия, что понятно не совсем — с чего бы именно там, где как раз надет латунный стакан? А может, цветной металл даже через кожу и дерево умудряется образовать с железом пресловутую гальваническую пару? Вполне реально. Вот несколько характерных примеров «чердачной» сохранности разных клинков: строевых шашек и обычного кавказского кинжала. Будь они вырыты из земли, мы бы имели сплошную ржавюку, похлеще аланской (поскольку качество металла у предков было выше), а так — ерунда, очаговая коррозия, классика жанра, не украшает, но и особо не уродует.



«Сборняк»

Приставить бы к Наташкиной фигуре
Да Любкин бы характер золотой!
Юношеские грезы

Несмотря на обидное название, ничего особо криминального или досадного в сборняке нет. Так в обиходе именуют предмет, собранный из правильных, подходящих по конструкции и уставу, абсолютно подлинных, но изготовленных в разное время, разными производителями и приобретенных в разных местах деталей. Безусловно, предмет, битый, как говорится, одним клеймом на всех своих открытых и потаенных местах ценится гораздо выше, но такое счастье попадает достаточно редко и, как правило, у без того дорогих, в прекрасной сохранности экземпляров. Рядовой же военный «холодняк», прошедший огонь и воду, обязательно ремонтировался и пересобирался хотя бы несколько раз, детали оправы терялись, вместо них ставили другие — в общем, понятно. Это наиболее предпочтительная часть «сборняка», так сказать, аутентичная. Во вторую когорту входит «сборняк» современный, когда «голый» клинок грамотно одевается в подлинную оправу, собранную с миру по нитке. Главный минус тут — детали могут не совпадать по степени износа, сохранности, типу коррозии и, соответственно, даже по цвету. Ушлые торговцы и покупатели видят это за версту и соответствующим образом корректируют стоимость.

Строго говоря, вся нынешняя реставрация, становым хребтом которой является возрождение предметов из ничего по кускам, выдает на выходе более или менее качественный сборняк, и только от пристальности мастера, от его опыта и утонченности применяемых технологий расчистки и особенно старения зависит достоверность конечного результата. Именно тут зарыта огромная собака, которая приводит в благородную ярость официальных музейных реставраторов: как же, старят, мерзавцы, да так, что ни навскидку, ни даже под оптикой сразу и не поймешь, оригинал это или новодел! Ведь это же обман!

А хоть и обман, хотя на деле таковым является не сам предмет, а то, как его преподносят. Вот если продавец, глядя вам в лицо хрустальными глазами, клянется детьми, что предлагает стопроцентный подлинник, привезенный вчера прямо из аула или станицы, и все-все-все здесь оригинальное — это и есть обман. Но умный реализатор говорит примерно так: «Вот предмет. Он продается, стоит столько-то. Смотрите хоть в бинокль, нюхайте. Нравится — берите. Возможно, имела место реставрация, не мне судить, я не эксперт». И тогда, если по приходу домой счастливый покупатель вдруг придет к мысли, что приобрел отнюдь не самый-самый подлинник, он не сможет выставить аргументированных претензий и не станет рубить продавца злосчастным клинком.

* * *

Раз уж зашла речь о покупателях и продавцах, самое время порассуждать на тему всевозможных психологических вывертов, присущих даже не коллекционерам (они-то народ грамотный и «в теме»), а тем, кто по той или иной причине просто хочет приобрести что-то из военной старины.

Один мой друг, антиквар и коллекционер, после первого визита в славный город Париж пришел по приезду домой в клуб коллекционеров (он же рынок всего и вся, от скифов до первого космонавта) и сказал знакомым торгашам, что они могут смело сгрести свое «добро» и нести прямиком в Дон, поскольку это суть хлам, дрянь и мусор — такого ассортимента и в таком превосходном состоянии он насмотрелся в веселой Франции.

Мне рассказывали, как совсем недавно, под нынешний Новый год, по городу металась некие люди, размахивали толстой пачкой денег и хотели одного: казачью шашку в «нулевой» сохранности, чтобы ни пятнышка, как говорится, чтобы муха не сидела! В подарок, надо полагать. И не нашли! Ни за большие, ни за очень большие деньги! А почему? А потому, что подобных раритетов практически не осталось. И откуда бы им появиться, когда майкопские арсеналы (как говорят) уничтожены, а то, что осталось в сундуках и на руках, под категорию «нулевого сохрана» не попадает: тут тебе и ржавчинка, и кожа посохла и полопалась, и короеды ее погрызли, и дерево рукоятки какое-то подозрительное...

Всякий, имеющий нормальный человеческий мозг, должен отчетливо понимать следующее: не надо, желая приобрести в подарок или себе на ковер тот или иной предмет вооружения, воображать раритеты из царских коллекций, преподнесенные Государю императору заморскими послами двести лет назад. Подумайте этим самым мозгом — КАК может, например, офицерская или солдатская (пардон, нижних чинов) шашка образца 1838 года (да хоть полувеком позже) иметь свой первозданный вид, если ею абсолютно неизбежно воевали, клинок вызубривался, дерево мокло и ломалось, всякие там обоймицы и стаканчики терялись, и рукастые дядьки из полковых мастерских не раз и не два починяли все это прямо тут же, иногда между боями? У них что, был запас точно такой же заводской кожи, которой обтягивались ножны в Златоусте или в Туле? Или они таскали в обозе тщательно просушенные липовые и березовые доски для замены ломаного дерева? Так на каком основании шибко грамотные умники требуют, чтобы им подали не сборняк, но полный сертифицированный оригинал с остатками крови на клинке и аутентичной грязью из-под ногтей поручика Ржевского на рукоятке?

При всем при этом я давно отметил и то и дело замечаю вновь и вновь труднообъяснимый феномен: почтеннейшая публика **не любит** зазубренных клинков! Это удивительно, поскольку в меру поврежденная шашка, сабля или палаш заведомо не пылились на стенке, а реально воевали, и тем особо ценны!

Как-то у нас на реставрации была шашка упомянутого 1838 года, иззубренная так, что любо-дорого. Вот она:



И ее никто не хотел покупать! Требовали, чтобы убрали зазубрины и вообще отшлифовали и отполировали. Как назвать таких «коллекционеров», не безумными ли? И в здравом ли уме тот, кто возьмется исполнить требования?

Это просто какое-то проклятие или, скорее, массовое помешательство — полировать старые подлинные клинки. Вернее, не полировать (хотя доходит и до этого), а шлифовать вулканитовым* кругом на электроточиле. Хотя сам по себе вулканит вещь полезная, а в некоторых случаях и незаменимая, прикасаться им к клинку для чего бы то ни было хоть на секунду — преступление!

Эластичный круг едва заметно проседает под нажимом, и зерна абразива на сотые доли миллиметра углубляются в пустоты, заполненные рыхлыми продуктами коррозии. В итоге в направлении вращения на выходе из этих пустот образуются «вылизанные» параллельные полосы, отчетливо видимые на поверхности клинка и портящие его, в общем-то, неисправимо. Зато железяка приобретает серебристый селедочный блеск, абсолютно неисторичный и противоестественный, но весьма любимый профанами и дилетантами. Как правило, в результате экзекуции клинков заметно «худеет», да кого это волнует!

Если отложения ржавчины очень старые, буквально спрессованы временем, то они, напротив, тверже окружающего металла, и тогда при шлифовке вулканит слизывает периферию, образуя странный рельеф из «долин» и «плато», лишь подчеркивающий степень повреждения.

Вот очень характерное фото клинка, буквально убитого вулканитом. Отчетливо видны те самые «хвосты», ориентированные приблизительно в одном направлении, чуть наискось — именно так чаще всего и ориентируется клинок относительно абразивного круга.



Бывает и не столь ужасно, а бывает и хуже, но редко. Конечно, данный образец корродирован необычайно глубоко, я бы сказал, экстремально, а исправить положение можно только очень долгой, физически трудной и грязной работой — ручной продольной шлифовкой деревянным бруском с наждачкой, последовательно переходя от крупной к мелкой примерно в такой последовательности: №120...150...240...320...500...800...1000. Этого вполне достаточно, потому что зеркальная полировка выполнялась далеко не всегда, в основном на дорогих парадных и подарочных экземплярах. Строевые шашки, даже «офицерки», были просто чуть матовыми и вовсе не сияли, как слюда.

Резюме: вы только что видели образчик творчества умалишенных, о чем (или о ком) и пойдет речь в следующем материале.

* Вулканит — резина, замешанная с порошком абразива, отформованная и завулканизированная, чтобы стала твердой. Такие круги, в отличие от камней, обладают некоторой эластичностью.

Творчество умалишенных

Шизофреники вяжут веники,
Параноики рисуют нолики,
А которые просто нервные —
Мертвым сном уже спят, наверное!
А. Галич. Белые столбы

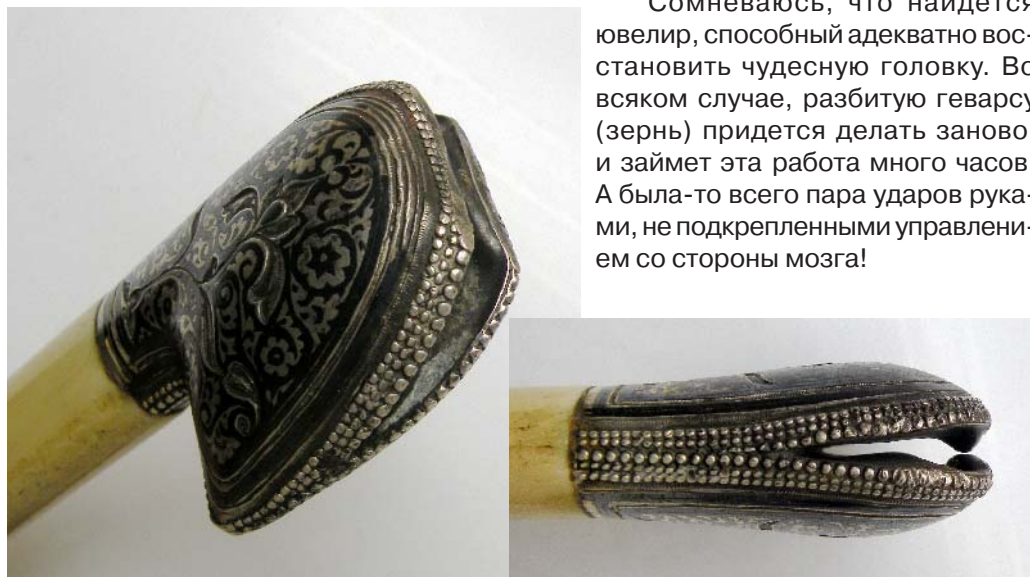
Я, конечно, заранее прошу прощения у тех, кто по какой-то причине может принять заголовки на свой счет, да только как иначе назвать лихих «мастеров», вытворяющих с оружием все то, о чем пойдет рассказ ниже! Некоторые их опусы не столь уж злы, и появились, скорее, просто от недостатка опыта и информации (сам когда-то был таким), зато некоторые — просто шедевры гордого дилетантизма и уверенности, что только так и должно быть. К сожалению, далеко не все, что мне довелось видеть и держать в руках в разное время, удалось отснять, но кое-что имеется.

Эту виртуальную кунсткамеру можно тематически разделить как бы на два «зала»: адские новоделы и примеры вандализма в обращении с оружием.

Начнем со второго. Что-то было описано и проиллюстрировано выше, например, образчики дикой шлифовки клинков вулканитом или результат попытки изготовить из шашки нож. Сюда можно смело добавить и иные плоды трудов тех, кто в умственном развитии недалеко ушел от каменного века, предпочитая забивать микроскопом гвозди, а не смотреть в него.

Вот что бывает, когда серебряной рукоятью кавказской шашки то ли колотят в запертую железную дверь, то ли пытаются насадить эту самую рукоять на хвостовик при помощи молотка. В любом случае — мрак!

Сомневаюсь, что найдется ювелир, способный адекватно восстановить чудесную головку. Во всяком случае, разбитую геварсу (зернь) придется делать заново, и займет эта работа много часов. А была-то всего пара ударов руками, не подкрепленными управлением со стороны мозга!



Идем дальше. Вот пример нефатальной, безобидной и даже забавной попытки домашнего монтажа кинжала, когда под рукой нет решительно ничего из специальных материалов и инструментов. Это вызывает улыбку, но что было делать станичнику или джигиту? В ход пошли кусочки какого-то ветхого дерева, старая газета и даже глина. Вся эта труха высыпалась из пустотелой (серебряной, между тем) рукояти при разборке.



Другой случай намного злее. И его криминальность тем хуже, что это вовсе не случай, а самая настоящая традиция: так монтируется почти весь без исключения продукт — мечи (даже «японские»), шашки, сабли, ножи — попадающий в наш светлый мир из мест лишения свободы и именуемый, соответственно, словом «зона». Ну, да ладно, пускай зэки монтируют свои сверкающие поделки, как им удобно (а так, несомненно, удобно), однако зачем в нормальных условиях повторять этот хайтэк, когда ненамного труднее сделать все в соответствии с историческими аналогами? Далее, в соответствующем месте, будет продемонстрировано, как именно это делается.



Чрезвычайно распространен тип «косяков», относящихся к рукояткам уставных шашек образца 1891 г. и однотипных. Несмотря на кажущуюся простоту, косяе рифление на них имеет весьма своеобразную форму, получаемую когда-то в заводских условиях на копировально-фрезерном станке*. Повторить ее при помощи напильника — та еще работа, и ведь надо не просто повторить, а сделать *совершенно* неотличимо от оригинала (да не распнут меня музейщики)!

На фото — образчик фантазии некоего плотника на тему рукоятки шашки. Ниже — грамотный новодел. Обратите внимание на материал: сверху — акация, чего никогда не бывало, внизу — береза (допустима также липа).



Слева то, что требовало замены. Или кто-то согласен повесить на ковер шашку с куском трухи вместо нормальной рукоятки?

* Только не надо фыркать, думая, будто подобные машины есть принадлежность, как минимум, второй половины XX века. Поезжайте в славный город Санкт-Петербург и посмотрите на станки, которые мастер Нартов изготовил для Петра I аж 300 лет назад. Токарно-копировальный точил по шаблону любые круглые формы (балясины и прочее), а копировально-фрезерный по металлической мастер-модели вырезал трехмерные скульптуры, например, для украшения носа корабля.

Еще пример: глянцевая, любовно залитая лаком конопляная галлюцинация.



Что здесь не так? Во-первых, наклон рифления на левой стороне противоположный в сравнении с нормальным потому, что рукоять «обвита» по окружности, а так не было. Но главное не это, а то, что перед нами попытка безграмотного воспроизведения рукоятки шашки образца 1891 года при помощи деталей солдатской (нижних чинов) шашки образца 1838 года. Чтобы сделать похоже, у головки обрезали «спинку», проходившую поверх дерева по всей длине.

Кстати, если взглядеться пристальнее, можно заметить на клинке два узких долика. Ба, да тут и клинок новодельный! В общем, сплошной ад!

Наконец, очень популярный среди покупателей «на подарок» образец фантазийной шашки. Здесь лаковые зеркальные (а не обтянутые кожей) ножны, небывалого стиля рукоять и выпиленный из 20-копеечной царской монеты серебряный орел. Но как их расхватывали в свое время!



Злая судьба не обошла стороной и так называемые драгунки, то есть «шашки драгунские офицерские обр. 1881–1909 гг.». Их рукоятка еще сложнее в изготовлении из-за необходимости точной подгонки дерева к фигурным абрисам головки и переднего стаканчика, а также строгого соблюдения как общей формы (выгнутость, приталенность и т. д.), так и количества, углов наклона и профиля рифления. Вот фэнтэзи и оригинал. Угадайте с трех раз, где что.



Чрезвычайно популярные казацкие шашки образца 1891 г. настолько часто подвергаются фантазийному «копированию», что уже решительно ничего не вызывает удивления. Вот один из уродцев.



Помнится, в незабвенные 90-е годы, когда в казаки не лез только ленивый, а сегодняшнего изобилия оригиналов как-то не наблюдалось, новоявленные станичники разгуливали и с еще более лихими ахтунгами, так что этот еще не самый злой. Тем не менее продать его в наши дни даже за шапку сухарей вряд ли возможно, а подарить кому-нибудь — рискуете обидеть хорошего человека.

Что мы тут имеем? Из всего паноптикума одна только рукоять приблизительно стремится к правдивым очертаниям, остальное же — горький плод кошмарного сновидения, начиная от оформления устья ножен и заканчивая так называемой обоймицей и нижним стаканом с продольным кровельным швом. Ну, и дермантин обтяжки...

Клинок — классический образец «зоны», то есть продукт жизнедеятельности заключенных. Все такие изделия характерны весьма недурной сталью с грамотной твердой закалкой и аккуратнейшим травлением по всей длине полосы. В данном случае перед нами посвящение «Георгию-Победоносцу» и прочая геральдика из лавровых листьев. Право, любителям подделки клинков посредством нанесения фальшивых травленных клейм типа царского орла стоило бы поучиться у сидельцев тонкостям технологии и общему качеству.



А вот еще: довольно аккуратная работа (клинок подлинный) некоего жителя гордого Кавказа. С функциональной точки зрения здесь все гут, включая превосходный материал — цельный черный рог без швов и склеек. Но форма...



Дальше — полный ад! Вполне нормальный клинок был обрамлен такой фэнтэзи... Единственным оправданием безвестному мастеру может служить только факт, что он явно никогда не видел “живую” шашку и, тем более, не держал ее в руках.



Что здесь не так? Все, кроме клинка! И нелюдская ручка из эбонита, и кожа, и машинный шов, и сама форма оправы, и ее материал (для кавказского оружия абсолютно нехарактерно использование желтого металла: меди, латуни, бронзы). Во всяком случае, я не видел ни одного подлинника не в серебре или хотя бы в мельхиоре (нейзильбере).



Сечение устья демонстрирует ту самую характернейшую особенность практически всех новоделов, о которой на страницах только этой книги я написал несколько раз: перед нами не овал и не эллипс, а скругленный прямоугольник. Ну, и толщина кромки “стакана”... Короче, увидев что-то похожее, сразу плюйте продавцу в глаза!

Единственный выход здесь — полный перемонтаж!

* * *



На этом тему кухонного творчества следует закрыть. Конечно, можно посвятить этому отдельную книгу, и, уверяю вас, материала найдется с избытком, любого — от легких, чаще неосознанных, отступлений от исторических аналогов до полного буйства. Одним из авторов последнего мог бы выступить, к примеру, некий мужичок, который в клубе торговал пресловутыми копаными аланками, только оснащал он их совершенно невероятными деревянными ручками, более всего похожими на творения полинезийцев или жителей какой-нибудь Центральной Африки. Самое близкое, что приходило в голову при взгляде на его продукцию — бред той самой кабылы, объевшейся мухоморов!

Так и хочется сказать: «Граждане! Давайте не будем!»

Как это делается



Инструменты и материалы

Смерть-то, оказывается, груба.
Да еще и грязна.

Она приходит с целым мешком
отвратительных инструментов...

Е. Шварц. Обыкновенное чудо

Мрачный эпитафия весьма кстати, потому что к огромному числу ценных предметов старинного вооружения (и не только вооружения) смерть является в виде рьяного, но, увы, малограмотного «реставратора», оснащенного целым мешком отвратительных по ассортименту и качеству инструментов, при помощи которых он и начинает что-то ковырять, стачивать, подгибать и т. д., а потом клянется, что так и было или должно быть.

К сожалению, любой, будь он даже увенчан алмазами таланта и мастерства, бессилён без должной оснастки, словно полинезиец с каменным скребком. Каким бы искренним ни был благой порыв заняться приведением в порядок оружия прошлых времен, ему не суждено воссиять без богатого (мягко говоря) инструментария, а также обустроенного рабочего места с возможностью безнаказанно пылить, вонять химикатами и нарушать сонный покой соседей и домочадцев ужасными звуками молотков, напильников, точил и прочего громкого железа. Взятый в аренду у жены край кухонного стола не может рассматриваться даже как шутка — по меньшей мере, вы должны раз и навсегда оккупировать утепленную лоджию, если не отдельную комнату (счастливые владельцы частных домов вне конкуренции — им раздолье).

Может показаться, что я преувеличиваю, и для реинкарнации, скажем, кинжала не требуется места большего, чем подоконник, однако это иллюзия. Чтобы отшлифовать клинок, подоконника достаточно, но изготовление новой рукоятки или ножен потребует соответствующих площадей как для самого трудового процесса, так и для хранения инструмента, материалов и приспособлений, без которых работа начинает пахнуть мазохизмом.

Я приношу извинения знатокам и любителям исторической оружейной литературы за помещенную в качестве заставки знаменитую гравюру Ханса Бургмайра с изображением интерьера мастерской не менее знаменитого творца доспехов Конрада Зойзенхофера, обретавшегося в XVI веке при дворе Максимилиана I, большого любителя рыцарской потехи. А извиняюсь потому, что по сей день не издали, вероятно, ни одной книги по средневековью, где не было бы этой самой гравюры — настолько она проработана в деталях и достоверна. Конечно, таких романтических казематов нам не светит, но стоит поглядеть, как должна быть обустроена первоклассная мастерская. И, смею вас уверить, в XXI столетии в увлекательном ремесле оружейника мало что изменилось. Хуже того — весь мой опыт работы подтверждает неожиданный факт: в прежние времена инструмент был гораздо более высокого качества и намного удобнее, продуманнее и эргономичнее, чем современный. Раньше не экономили ни цветных металлов, ни первосортной стали, а ретивых дизайнеров пороли на площади.

Не требует особых доводов утверждение, что одного только старенького молотка, пары «зализанных» напильников и отвертки с расколотой ручкой вкупе с пассатижами (стандартный набор в большинстве семей) не вполне достаточно, чтобы заниматься реставрацией чего бы то ни было, не говоря об оружии. Домашний инструментарий складывается годами и десятилетиями, а если вам повезло с отцами-дедами, то в нем обязательно отыщется изрядно редкостных штукочин, многие из которых не имеют аналогов в современном мире либо могут быть обреты с трудом после специальных усилий. Несмотря на пышность витрин инструментальных магазинов их ассортимент усреднен, и чего-нибудь эдакого там не найти, поэтому всякий хороший мастер, как правило, является постоянным клиентом воскресных «блошинных рынков», где старички и старушки продают иногда такое... в общем, уникальное.

Из самого-самого необходимого можно назвать:

- 15–20 напильников всевозможной формы и крупности насечки;
- столько же надфилей, включая специальные ювелирные и алмазные;
- наждачка на бумажной и тканевой основе от №40 до №2000 и мельче;
- два-три паяльника различной мощности, от 40 до 200 Вт;
- хорошая, дорогая, достаточно мощная газовая горелка с пьезоподжигом;
- портативные газовые баллоны (или один стационарный) к горелке;
- огнеупорный кирпич из «легковеса», на котором можно паять серебром;
- набор пассатий, плоско- и круглогубцев, кусачек, бокорезов и т. п.;
- набор отверток, в том числе специальных оружейных (желательно);
- набор зубилец, выколоток, кернеров, чеканов и т. п.;
- набор молотков разного веса и формы, от 1 кг до 100 г и меньше;
- набор киянок из дерева, полиуретана и резины;
- хотя бы пару молотков из меди и латуни (бронзы);
- достаточно мощная (от 10 кг) наковальня с гладкой поверхностью;
- несколько подсобных наковаленок разной формы и размеров;
- набор ножниц по металлу;
- могучие, но точные, хорошо сделанные тиски с расходом до 200 мм;
- набор ручных тисочков, включая ювелирные;
- ножовки по дереву для продольного и поперечного пиления;
- набор стамесок разной ширины, включая полукруглые;
- набор рубанков разного размера и назначения;
- хорошая, мощная, но точная электродрель с патроном от 1 до 12 мм;
- набор сверл Ø от 1 до 12 мм с шагом через 0,5 мм (минимум);
- ножовки по металлу разного размера, включая шлицовку;
- ювелирный лобзик с набором пилок различной крупности;
- минимум два электроточила разного размера и скорости вращения;
- обширный ассортимент абразивных кругов, включая вулканит и алмаз;
- набор тканевых, войлочных и фетровых полировальных кругов;
- стальная и латунная крацовочные щетки для точила;
- бормашина с набором насадок.

И еще многое другое, обретаемое в процессе работы, но главное — мощный верстак с тяжелой дубовой столешницей толщиной не менее 30 мм.

Уже у них и матерьял не тот,
и отделка похуже,
и кисть жидкая, туды ее в качель!

И. Ильф, Е. Петров. 12 стульев

Положим, необходимый инструмент худо-бедно можно собрать, но что делать с материалами, разнообразие которых необозримо, и как предвидеть заранее, что именно, какого размера, формы и свойств потребуется? Опыт показывает: только через полгода-год интенсивной работы в мастерской скапливается достаточное количество всяческого хлама (каковой на самом деле хламом не является), из недр которого при необходимости извлекается желанный кусочек, брусочек и т. п. Именно поэтому важно *никогда* не выбрасывать никакие обрезки, а напротив, словно домовитая крыса, тащить и тащить в дом (приводя этим в бешенство членов семьи) абсолютно все, что может когда-нибудь пригодиться.

Всякий мастерской подтвердит: абсолютно каждый огрызок рано или поздно идет в работу, и порой замену ему подыскать сложно. Разумеется, завалы не делаются специально, а естественным образом вырастают сами собой в процессе работы, и они ни в коей мере не отменяют необходимость приобретения настоящего сырья древесного, металлического и всякого иного происхождения.

Как и с инструментами, приведу краткий перечень самого необходимого. Итак, в глазах, ящиках, под столом и на полках мы должны иметь под рукой:

— металлический лист всевозможных толщин (0,5–10 мм) из всевозможных же металлов: сталь, красная медь, латунь, бронза и мельхиор. Этого вполне достаточно для восполнения каких угодно утрат. Разумеется, ни к чему покупать и ставить к стенке тяжеленные листы, хватит нескольких кусков формата А4 (стандартная офисная бумага). Впрочем, если вы будете заниматься реставрацией не эпизодически, а постоянно, такой запас быстро кончится.

Поскольку мы хотим иметь дело со *старинным* оружием, ни алюминий, ни титан, ни магниевые сплавы нам точно не понадобятся. Это относится не только к листовому прокату, но и к проволоке, пруткам, уголкам и т. д. А вот разновидностей внутри каждой группы лучше иметь несколько. В основном это относится к бронзе, поскольку она, в отличие от латуни, сильно меняет цвет в зависимости от рецептуры. То же и со сталью: для ремонта кремневых и капсюльных ружейных замков иногда требуется изготовить новые пружины, и тут без калящихся высокоуглеродистых марок никак не обойтись, хотя и особого разнообразия не требуется — вполне достаточно куска рессорной 65Г толщиной 6–8 мм и аналогичной проволоки диаметром 1–5 мм (вот почему нельзя выбрасывать никакие старые пружины, особенно часовые, где в заводных барабанах скрываются чудесные плоские «улитки», отменно закаленные и совершенно незаменимые в целом ряде случаев, — например, для монтажа металлических ножен шпага, сабель и штыков);

— древесина разных пород и в различной форме (доска, брус, кругляк и пр.). Для изготовления рукояток и ножен — береза и липа, для восполнения утрат ружейных лож — орех всевозможных оттенков, красное дерево и т. п. А вот для необозримого ассортимента оправок, без которых немислимо рихтовать или делать

новые стаканчики, обоймицы и разные антабки, нужны дуб, бук, граб, самшит или иные аналогичные плотные, твердые породы, включая фруктовые.

Проблема в том, что при восполнении утрат приходится подбирать кусочки и врезки не произвольного цвета, тона и текстуры, а такие, чтобы они хоть немного совпадали с оригиналом, иначе заплатка будет бросаться в глаза. Здесь незаменимо старое дерево, едва ли не единственным источником которого служит поломанная мебель хотя бы вековой давности, когда еще не ведали окаянной ДСП, а дверцы шкафов и шифоньеров мастерили из натурального массива ореха. Древесина подобной выдержки всегда темная, успевшая неторопливо окислиться и высохнуть, и никакая свежатина с ней не сравнится.

Деревянный ассортимет накапливается годами, хороший мастер везде и всюду, аки волк, рыщет и тянет в дом чурбаки выпиленных садоводами фруктовых деревьев и ореха, подбирает в парках клен и акацию, не брезгует ничем, и когда-нибудь такое собирательство непременно окупается сторицей;

* * *

В реставрации используется широкий ассортимет растворителей, лаков, красок и клеящих веществ. Хотя современная химия предоставляет нам удивительные по эффективности новинки, в большинстве случаев желательно, а порой и категорически обязательно применять только традиционные составы растительного или животного происхождения.

Прежде чем перейти к описанию групп и разновидностей химикалий, которые необходимы в домашней реставрации (профессиональный перечень неизмеримо шире), не могу не дать настоящего совета относительно хранения поголовья бутылок, баночек и пузырьков. Как правило, все мы гордо полагаемся на собственную память, думая, будто и через восемь лет, глядя на запыленную склянку с мутными остатками чего-то на дне, тотчас скажем себе: «Ага! Это тот самый чудесный спиртовой лак, что дал мне когда-то по великому благу Борис Иванович». На самом деле сплошь и рядом происходит так: уже через полгода глядишь, как баран, на злосчастный сосуд, мучительно пытаюсь вспомнить родословную содержимого. С пахучими жидкостями проще — ацетон или керосин не оставляют сомнений, а как быть с раствором щелочи или непонятным порошком непонятного цвета и происхождения? Поэтому заведите себе строгое правило: *всякий* коробок, шкалик и сулею оснащать хорошей наклейкой с четкой надписью, не оставляющей пищи для сомнений. Тогда вам не придется, как средневековому алхимику, погружать язык в серную кислоту или нюхать концентрированный нашатырный спирт, хотя это чрезвычайно бодрит.

По понятным причинам я не стану приводить названия великолепных, но труднодоступных и ядовитых веществ, в изобилии применяемых профессионалами, к тому же не по отдельности, одно за другим, а в составе многокомпонентных смесей, где сама технология их использования насыщена порой удивительными и неожиданными нюансами. Вряд ли вам захочется у себя в кухне соорудить более-менее приемлемую вытяжку, чтобы не заработать какое-нибудь скверное легочное заболевание. Вся наша фармакопея легко приобретается в магазине или в специализированной фирме.

Растворители

Это самый популярный, самый зловонный и самый расходуемый в работе класс жидкостей. Большинство старинных вещей требуют удаления впечатляющих наслоений грязи, краски и лака, обретших за десятилетия твердость гранита. Кроме того, вам предстоит в большей или меньшей степени разбавлять то, чем вы захотите покрыть поверхность после экзекуции, а также тщательно отмывать кисти (а хорошие кисти дороги).

Ацетон

Он же *диметилкетон* из семейства кетонов, продукт перегонки уксуснокислых солей. Эту летучую бесцветную жидкость с резким, но отнюдь не противным запахом можно безошибочно ставить на одно из первых мест — настолько широка область ее применения. Он в состоянии отъесть или поднять «шубой» практически любой когда-либо нанесенный посторонний слой — вопрос лишь во времени. Разумеется, ему не под силу воднорастворимые наслоения (например, столярный клей) или полимеризованные пленки наподобие эпоксидных, но в остальном нас ждет виктория. Неограниченно смешивается с водой, растворяет натуральные смолы, канифоль, однако не растворяет шеллак, мастику и даммару.

Ацетон незаменим при обезжиривании металлов перед их консервацией, травлением или какими-либо гальваническими операциями, но (!) при одном неукоснительном условии: продукт должен быть высочайшего качества, то бишь очистки. Почти недостижимый ныне идеал — ацетон марки ЧДА («чистый, для анализа»). Он и в прежние-то годы бытовал только на закрытых оборонных предприятиях да в богатых лабораториях, а теперь его материальность близка к призрачной. Впрочем, в последнее время в торговле появился ацетон ряда производителей, вполне сопоставимый со старозаветным, нужно только знать, как выбирать.

Полезно помнить несколько внешних признаков, посредством которых можно в той или иной степени произвести экспресс-оценку налитой в бутылку субстанции. А именно: нормальный ацетон абсолютно, подчеркиваю — *абсолютно* бесцветен и прозрачен. Даже малейшая муть или желтизна говорят о скверне. Далее — качественная жидкость обладает чрезвычайно малой вязкостью и повышенной подвижностью, что легко выяснить, крутанув сосуд, чтобы родить пресловутого «змия». Пузырьки воздуха не задерживаются в глубине ни секунды, панически устремляясь к поверхности и мигом исчезая без следа. Если продукт тяжело и вяло бултыхается за стеклом, значит, это фальсификат. Наконец, чистый ацетон отнюдь не зловонен, а резкий яблочный запах совсем не противен, чего не скажешь о подделках. Но вряд ли в магазине разрешат вскрывать запечатанные бутылки и нюхать продукт.

Этиловый спирт

Интересно, что и далекие от химии люди с восхитительными лиловыми носами отлично знают (благодаря анекдоту про Петьку и Василия Ивановича) формулу любимца народа — C_2H_5OH . Разумеется, только сумасшедшему может прийти в голову мыть ценным продуктом застарелый приклад ружья, хотя и сделает он это отменно. Более всего спирта идет на приготовление шеллачной политуры и

морилок, на купажи с ацетоном и скипидаром, чуть-чуть — для обезжиривания, разведения танина и т. д. Смешивается с водой в любых пропорциях, наиболее предпочтительная — 40% (шутка). Прочие виды спиртов, а также эфиры большей частью ядовиты, рассматривать их незачем, но для удовлетворения любопытства можно привести красивые названия: *метиловый (он же древесный), бутиловый, пропиловый, изоамиловый, циклогексанол, этиловый эфир, диоксан, метилцеллозольв, этилцеллозольв, формальгликоль, этилацетат (не ядовит), амилацетат (не ядовит), бутилацетат (не ядовит)*.

Бензин

Вообще-то это родовая фамилия целого семейства продуктов перегонки нефти, состоящих из многих углеводородов разной степени летучести. Разумеется, в реставрации об автомобильных или даже авиационных бензинах речи быть не может, нам требуется исключительно прозрачная, как слеза, жидкость, почти не имеющая запаха, известная под именем «Галоша». Как и ацетон, наивысшей и недоступной теперь маркой остаются «Ч» («чистый») и «ЧДА». Отлично растворяет канифоль, воск, натуральные смолы и масла. С водой не смешивается.

Уайт-спирит

Под красивым названием, похожим на старую английскую фамилию, скрывается смесь углеводородов, продуктов перегонки нефти, располагающаяся между бензином и керосином. С некоторой натяжкой можно сказать, что перед нами керосин-аристократ, обладающий всеми свойствами низкорожденного собрата. Он служит основным и почти единственным разбавителем для обширного семейства пентафталевых красок и лаков, доводя их до желаемой консистенции (простой керосин слишком жирный). В качестве смывки работает не то, что слабо, — вообще никак, и задубевшие в боях со временем покрытия на него просто плюют. Растворяет большинство натуральных растительных смол, кроме шеллака. С водой не смешивается.

Керосин и солярка

Обладают ценным свойством выводить более или менее свежую ржавчину, а застарелую делать рыхлой из-за своей слабощелочной реакции. Также бесследно растворяют масляные загрязнения и пороховой нагар, одновременно консервируя поверхность железа, но, увы, ненадолго — довольно скоро испаряются насухо.

Скипидар

Одинаково пригоден для разбавления лаков и красок, чистки старых покрытий, приготовления отмывочных составов и т. д. С водой не соединяется. Относится к семейству *терпеновых* углеводородов, получаемых сухой перегонкой смол и древесины хвойных пород деревьев. Известно несколько разновидностей, лучшая из которых — художественный «Разбавитель № 4» (пинен).

Прочие ядовитые и полужадовитые растворители типа дихлорэтана, хотя порой на диво эффективные, для реставрации оружия вам точно не понадобятся. Строго говоря, даже скипидар не нужен, и я привел его здесь, так сказать, до кучи, как распространенный и популярный.

Клеящие вещества

Условно их можно разделить на традиционные и современные. К традиционным относятся все клеи растительного и животного происхождения, от века применявшиеся для соединения чего угодно. Почти все они благополучно производятся и теперь, хотя и не идут в сравнение с товаром старой выделки. Обладают как положительными, так и отрицательными свойствами, но мне не хочется обсуждать их на этих страницах ввиду бесполезности такой информации. Без сомнения, для реставрации мебели, произведений живописи или музыкальных инструментов именно натуральные вещества совершенно незаменимы и являются единственно допустимыми, однако многолетний опыт работы с антикварным оружием показал, что в этом жанре можно оперировать всего несколькими современными синтетиками*. Поэтому давайте рассмотрим самые ходовые из них, необходимый и достаточный джентльменский набор, выходить за рамки которого абсолютно не за чем.

Реально нам потребуется только три клея: ПВА, эпоксидный и цианакрилат, именуемый в торговле «Супер-моментом».

ПВА (поливинилацетат)

Нет нужды представлять эту густую белую эмульсию с кислым запахом. Как ни странно, ПВА является универсальным клеем, одинаково пригодным для соединения множества материалов, включая такие диаметрально противоположные, как стекло и бумага. На его основе разработаны и успешно используются водоэмульсионные краски, даже художественная темпера. Следует знать, что пленка ПВА со временем, хотя и медленно, теряет эластичность, так как из нее испаряется пластификатор (дибутилфталат), но существенного влияния на прочность клеевого шва это не оказывает, если только он не подвержен постоянным деформациям (именно поэтому рассыпаются дешевые книги в мягких переплетах, собранные без прошивки). И еще — высохший клеевой слой боится воды, при длительном контакте с которой пленка разбухает и отслаивается.

К сожалению, в наши дни стало трудноразрешимой задачей обретение настоящего качественного клея, такого, каким он был еще лет тридцать назад. Среди обширной номенклатуры так называемого «ПВА» выделки десятка российских заводов ни мне, ни моим знакомым до сих пор не удалось отыскать чего-либо подходящего. Это всегда подозрительно белоснежная каша, отнюдь не липкая в должной степени, дающая по высыхании белую же пленку, хрупкую и малопрочную. Имеет ли здесь место мошенничество, удешевление рецептуры или технологические огрехи — не знаю, только пользоваться этим клеем не рекомендуется. Относительно терпим турецкий ПВА, предназначенный для бумаги и картона (не строительный), да и то с натяжкой. Настоящие же правильные реставраторы должны пользоваться дорогими импортными марками производства США, Голландии, Германии и т. д., потому что лишь их продукция заслуживает внимания.

* Например, старение кожаной обтяжки ножен посредством пропитки жидким столярным клеем оказалось намного сложнее технологически и хуже по результатам, чем пропитка разбавленным цапоновым лаком.

Внешние признаки, по которым следует выбирать клей, таковы: засохшая корочка и капли, которые иногда можно заметить на крышке или самой банке, обязаны быть совершенно прозрачными и эластичными, как резина. Недопустим и малейший «разбел». Если потереть чуть-чуть эмульсии между пальцами, они должны сильно липнуть друг к другу даже после высыхания пленки. Это говорит о том, что состав не перемерзал (такой непригоден вовсе) и достаточно пластифицирован. Впрочем, импортные бренды можно не проверять.

Разводится ПВА, как всем известно, водой, но также применяют и водно-спиртовые растворы, например, для укрепления ветхой древесины.

Эпоксидка

Так в обиходе именуют все разновидности двухкомпонентного клея, состоящего из смолы и отвердителя, образующих после смешивания более или менее прочную субстанцию. Соответственно, неправильно говорить, что такой клей *сохнет* столько-то минут или часов, так как он не сохнет, а *полимеризуется*. На производстве применяется множество марок эпоксидки, но торговля предлагает лишь несколько, самая дешевая и ходовая из которых — клей ЭДП, представленный двумя типами. Не берусь обсуждать химический состав и фирмы-изготовители, но отличаются они так: в одном рекомендуемое соотношение «отвердитель/смола» равно 1/10, в другом — 1/4. Клей первого типа превращается в ударопрочный и гибкий пластик, другой же рассыпчат и крошится от малейшего нажима. Поэтому всегда по возможности пользуйтесь ЭДП с соотношением компонентов 1/10. Время полного отверждения ЭДП — не менее 12 часов при комнатной температуре. Также есть ряд экспресс-клеев, твердеющих в течение 5 минут. Это очень удобно в работе (не надо ждать следующего утра), но стоят такие наборы из двух тюбиков дорого, а объем компонентов мал.

Все типы эпоксидки желательно при смешивании нагревать, отчего смола разжижается, лучше соединяется с отвердителем, прилипает к поверхности и заполняет поры, трещины, раковины и так далее. Кроме того, прогретый состав быстрее схватывается и дает более прочный слиток. Напротив, даже самый свежий и первоклассный клей, замешанный и нанесенный в стылой комнате при температуре ниже 18 °С, образует хрупкую пленку, которая легко крошится чуть ли не в пальцах.

Цианакрилат (циакрин)

Известен под именем «хирургический клей» то ли оттого, что якобы используется в медицине для быстрой и надежной фиксации тканей тела при операциях, то ли благодаря коварной способности моментально прихватывать слегка запачканные им пальцы так, что разделить их можно только при помощи скальпеля. Продается в крохотных тюбиках с острым носиком, запаанных под пленку на картонке с надписью «Супер-Момент», «Супер-Клей» и т. п.

Область его применения ограничивается соединением поверхностей из различной органики, потому что только в контакте с нею цианакрилат мгновенно твердеет, а будучи капнут на неорганику сохнет долго, оставляя малопрочный сгусток. Я раньше советовал склеивать им стекло и керамику, но теперь, набравшись опыта, категорически этого не советую, толку не будет. Если цианакрилат капнуть

в костяные или древесные опилки, он тотчас впитывается на большую глубину, дымится, нагревается — и через пару секунд образует прочнейший монолит. Так можно заполнять сколы и выбоины.

Нитроцеллюлозный клей

Их много, но лучше всех работает «Моделист», предназначенный для любителей собирать пластмассовые самолеты, танки и корабли. Он удобен для насаживания нижних и верхних стаканов на ножны: скользкий, быстро сохнет, выдавившиеся излишки легко удаляются скатыванием пальцами (пока свежие), а при необходимости демонтажа тотчас отпускает слегка подогретую деталь.

* * *

Закрывая тему клеев, запомните категоричное предостережение: *ни при каких обстоятельствах* не использовать в реставрации всевозможные эластичные экспресс-снадобья типа «Феникса», «Момент», «88-го», «Полиуретанового» и т. д., относящиеся к категории сапожных клеев. Только в одном случае они могут оказать услугу — для временной технологической прихватки краев кожи перед прострачиванием «чулка» для обтяжки ножен, так как без этого кожа под лапкой швейной машины ползет и сдвигается.

И все остальное...

Кислоты и щелочи

Тот, кто не забыл школьный курс неорганической химии, легко перечислит самые ходовые виды кислот, любая из которых годится для почти единственно потребной нам операции — очистки поверхности металла от продуктов коррозии. А именно:

серная (H_2SO_4); *соляная* (HCl); *азотная* (HNO_3); *ортофосфорная* (H_3PO_4)

Хотя в разных ситуациях логичнее применять разную кислоту, на деле вполне можно обойтись какой-то одной, причем из личного опыта могу сказать, что наиболее универсальными являются серная и азотная.

Обычная пищевая *лимонная* кислота великолепно отбеливает серебро и медные сплавы, а также расворяет стекловидные наплывы буры после пайки.

Из всего многообразия веществ, имеющих щелочную реакцию, нам реально хватит так называемой пищевой соды ($NaHCO_3$). С ее помощью нейтрализуется кислота, случайно брызнувшая не туда, куда надо, а также ее остатки на металле после обработки. Причем во втором случае недостаточно просто протереть или сполоснуть железку, ее следует поместить на некоторое время в содовый раствор, а еще лучше и подогреть.

Нашатырный спирт

К веселому семейству спиртов он не имеет никакого отношения, а название получил давным-давно, когда даже азотная кислота именовалась «крепкой водкой», а ее адская смесь с соляной кислотой, соответственно, «царской водкой». Фактически — это водный раствор аммиака (NH_3), и чем выше концентрация, тем он злее. Желаящие могут проверить бодрящий эффект на себе, слегка приоткрыв возле носа бутылку — процедура поднимет и мертвого.

В реставрации наш герой используется достаточно широко, в основном для чистки предметов из серебра, мельхиора, меди, латуни, бронзы и т. д., включая золото. Великолепно (видимо, из-за своей щелочности) разрушает и обращает в осадок органические загрязнения. Поэтому нашатырный спирт в том или ином количестве входит в состав большинства паст и суспензий для ухода за металлической утварью, обычно в сочетании с мягкими абразивами типа мела или толченой пемзы. Но не бывает добра без худа — работает он грубовато и никак не может быть признан идеалом. Гораздо лучше для означенных целей подходит другое вещество: трилон Б.

Трилон Б

Это безобидный белый порошок, не ядовитый, без вкуса и запаха, способный растворяться в воде в любых пропорциях. Всякому, кто мечтает о карьере диктора или актера, будет полезно выучить и ежедневно повторять без запинки его подлинное химическое название: «Динатриевая соль этилендиаминтетрауксусной кислоты», сокращенно — ЭДТА. Славится как прекрасный умягчитель жесткой воды и мощный комплексообразующий реагент. Первое свойство определило широкое применение трилона в аналитической химии, фотографии и в производстве моющих средств, второе же позволяет с его помощью эффективно чистить поверхность предметов старины, изготовленных из цветных металлов и сплавов. При этом наш герой совершенно не затрагивает доброкачественные горизонты, довольствуясь вековыми наслоениями грязи и окислов. К сожалению, просто пойти и купить пакетик почему-то нельзя, а можно только достать в какой-нибудь лаборатории, либо брать оптом мешок 25 кг.

Гексаметафосфат натрия (соль Грахама)

Или иначе — натрия полифосфат ($\text{NaPO}_3)_n \cdot n\text{H}_2\text{O}$). Не токсичен, применяется во многих отраслях промышленности. Работает в водном растворе по цветным металлам еще мягче, чем трилон Б, удаляет рыхлые окислы, совершенно не затрагивая прочную, красивую патину. С приобретением те же проблемы.

Танин

Если у вас язык без костей и родовое наименование трилона поддалось без особого труда, то испытайте себя на таком: «Пента-М-дигаллоил-бета-D-глюкоза», или попросту бета-D-глюкоза, гидроксильные группы которой этерефицированы М-дигалловой кислотой. Говоря обычным человеческим языком — сложный эфир глюкозы.

Терминологическая жуть скрывает широко распространенное природное вещество танин, содержащееся в древесине и коре многих растений: дуба, ольхи, каштана, ореха, граната и т. д. Еще в середине XX в. порядка 90% всего добываемого в мире танина извлекалось из аргентинского железного дерева кебрачо, но сегодня, к радости «зеленых», найдены менее экзотические способы.

Танин применяется в медицине, фотографии, но в основном как дубитель при выделке кож, а Япония, например, в годы войны экспортировала его в огромных количествах для пропитки (фактически — того же дубления) деревянных деталей самолетов с целью придания им прочности и огнестойкости. Именно танин обуславливает целебные свойства коры дуба и гранатовых шкур, отвар которых при-

нимают внутрь при, пардон, безудержной диарее. В реставрации используется свойство танина образовывать с железом коррозионно-стойкие таннаты. Очищенная поверхность просто покрывается водно-спиртовым раствором танина, высыхает — и готово: черная пленка, похожая на воронение, вполне сносно предохраняет сталь от ржавчины (после промасливания).

Купить в магазине этот желтоватый порошок маловероятно. Его, как и трилон, следует добывать либо в лаборатории, либо на производствах.

Консерванты и абразивы

Консервация есть процесс предохранения чего-либо от порчи, в нашем случае — защита реставрированного предмета от неблагоприятных воздействий. Это достигается покрытием поверхности более или менее прочной пленкой. Так, лакокрасочные составы выполняют не только декоративную функцию, но являются заодно консервантами. Таннатирование железа также есть консервация, точнее, ее первый этап, абсолютно недостаточный. Чтобы радикально защитить металл от влаги, требуется нанести еще один слой, плотный, нейтральный и стабильный во времени. В этой связи на ум сразу приходит **ВОСК**, так как мало найдется на свете столь же долговечных веществ. Исследования показали, что образцы пчелиного воска, относящиеся к ранним периодам истории (Вавилон, Египет), практически не изменились за истекшие тысячелетия. Разумеется, это не осталось незамеченным, и воцеление веками почиталось как наиболее простой, удобный и надежный способ консервации.

Однако у натурального воска есть существенный недостаток — он липкий. Обработанная поверхность, вне зависимости от толщины наложенного слоя, всегда дает «отлип» тем более явный, чем выше температура. Мораль: в современных условиях покрывать предметы (тем более оружие) пчелиным воском не рекомендуется, разве что ими *никак* не предполагается пользоваться. Гораздо удобнее применить один из синтетических восков, существенно более твердых и вовсе не липких, например модельный, которым пользуются при художественном литье из бронзы. Существуют и натуральные растительные аналоги, говорить о которых здесь не имеет смысла.

Способ получения раствора или мастики прост до чрезвычайности: в разогретом на водяной бане чистом скипидаре распускают кусочки воска. Чем последнего больше, тем консистентнее финальный продукт. Наносить его удобнее также в нагретом виде, по возможности — на горячую поверхность. Во всяком случае, в теплом помещении. Излишки тотчас убираются тряпкой.

С железными и стальными изделиями проще, поскольку могучая индустрия автокосметики отчасти сняла проблему, разработав целый ряд прекрасных консервантов для крыльев, порогов, днищ и прочих частей самобеглых колясок, более всего склонных к ржавчине. Многочисленные российские и зарубежные фирмы выпускают настолько богатый их ассортимент, что нет смысла запоминать длинный перечень наименований, а лучше выспросить обо всем словоохотливого продавца. Разумеется, черные битумные составы нам не подходят, а вот бесцветные воскосодержащие коктейли типа «Мовиль» пригодны для надежной консервации, например, фрагментов старинного вооружения.

Вместе с тем практика показывает, что самое лучшее для любого оружия — как холодного, так и огнестрельного — обыкновенная *регулярная* смазка жидким машинным или ружейным маслом. Если предмет на долгое время отлучается от человеческих рук, предпочтительнее консистентные смазки типа солидола, циатима, пушечного сала* и т. п. Клинок же, покрытый воском любого происхождения, выглядит грязным и ненастоящим.

* * *

Хотя химические способы призваны оградить предметы от чистки при помощи абразивов, без них никак не обойтись. Просто надо отчетливо понимать, где, когда и какими именно абразивами можно и нужно пользоваться**.

Зубной порошок. Лучше выбирать тот, в котором нет добавки бикарбоната натрия (соды), а только чистый мел. Используется, в основном, для чистки предметов из цветных металлов, оставляет после себя гладкую, слегка перламутровую, шелковистую поверхность.

Крокус. Мелкодисперсная окись железа темно-бордового цвета. В отличие от зубного порошка хорошо полирует железо и сталь. Входит в состав полировальных паст, но сегодня (по крайней мере, на просторах России) почти исчезла. Однако крокус несложно получить в домашних условиях путем двукратной прокалики до оранжевого свечения железного купороса.

Венская известь. Состоит главным образом из окиси кальция и магния. В чистом виде представляет собой порошок белого цвета, нежный на ощупь, без примеси песка, кремнезема, окисей алюминия и железа.

Паста ГОИ. В свое время разрабатывалась для полировки оптического стекла. Рабочее вещество — окись хрома. Употребляется для наведения блеска на выступающих фрагментах металлических рельефов и вообще во всех случаях, где желательно «зеркало», но, затираясь в поры и микротрещины, придает поверхности зеленый оттенок. Если есть выбор, отдайте предпочтение бесцветным составам. По некоторым свидетельствам, придает полированной стальной поверхности легкий голубоватый оттенок. Лично я такого не замечал, но вообще-то характер глянца после ГОИ своеобразный.

Наждачка. Для шлифовки фигурных поверхностей лучше подходит та, что на тканевой основе — от нее можно отрывать длинные полосы. Из «бумажных» — средне- и мелкозернистые марки от №120 до №2000, вплоть до «нулевки».

Если предмет не боится воды, очень недурно пройтись по нему грубой щетинной кистью или тряпкой с широкоизвестным чистящим средством «Пемолукс» или его аналогами. Помимо могучего поверхностно-активного компонента, легко размягчающего органические загрязнения, в его состав входит мелкодисперсная пемза, нежно шлифующая поверхность до приятного матового блеска. Особенно хорошо этот способ работает на литье из цветных металлов и сплавов сложной пространственной формы — всяческих гардах и т. п.

* Пушечное сало продается в салонах автокосметики и относится к классу консервирующих смазок, вытесняющих с поверхности металлов молекулы воды. Есть еще более эффективные и намного более дорогие оружейные консервирующие смазки.

** Например, ни при каких обстоятельствах нельзя «чистить» кислотами клинки — только наждачка различной, строго подходящей для данного случая крупности.

Технология реставрации

Потом залили это все шампанским. Он говорит: «Вообще, ты кто таков? Я, например, наследник африканский!» «А я, говорю, — технолог Петухов!»

Юрий Визбор

Один мой хороший знакомый, ювелир и оружейник высочайшей квалификации, рассказывал, что когда он преподавал в художественном училище основы ювелирного дела, бравые студенты часто говорили что-то вроде: «Да какие проблемы с технологией? Все процессы многократно расписаны в книгах до тонкостей, без утайки, — бери и делай!» И он, в ответ на юношеские демарши, отвечал так: «Запомните: технология — самое хитроумное, запутанное и ответственное, что есть в работе с металлами вообще и в ювелирке — в частности. Малейшая неточность дозировки, навески, времени или температуры чаще всего приводит к неприемлемому результату, к фатальному браку».

Всякий, кто хоть однажды пробовал себя на поприще более или менее сложной возни с железками (а также с медяшками, бронзой и т. п.), подтвердит, что то и дело приходится сталкиваться с, казалось бы, элементарной, но мистическим образом неразрешимой проблемой именно технологического порядка. Так, упомянутый знакомый однажды золотил орден Ленина, уж не знаю, для кого и для чего. Операция достаточно элементарная, отработанная им в мелочах, деланная сто- и тысячекратно*. И вот, будто по злему волшебству, орден превосходно золотился. Весь! Кроме ушка! И никакие эксперименты, никакие ухищрения не принесли победы. Много позже, после кропотливых исследований, он пришел к выводу, что из-за малых размеров ушка плотность силовых линий электрического поля была слишком велика, и требовалось поставить некий экран, чтобы ее «разбить». Но это схема, пересказанная мною, а попробуйте представить детали: какой именно нужен экран, его размеры и материал, расстояние от изделия и т. п., — и скажите после этого, проста ли наука технология?

В заводской практике есть принцип: для изготовления детали такого-то класса точности нужен инструмент классом выше, и никакие варианты не проходят. В реставрации (оружия ли, мебели или украшений — не важно) это правило действует столь же неукоснительно, и чем качественнее будут ваши горелки, напильники, весы и химикаты, тем проще достичь желанного результата, когда, глядя на плоды трудов, не хочется удавиться и даже не очень стыдно.

Технологический цикл реставрации можно разделить на этапы:

- оценка состояния предмета;
- разборка (по возможности) и расчистка;
- восполнение утрат;
- старение новодельных фрагментов;
- консервация.

* Для тех, кто не знает: золочение производится (упрощенно говоря) гальваническим способом в растворе цианида, на постоянном токе.

Оценка состояния

Это не оценка стоимости в денежном выражении, потому что на процесс реставрации данный фактор, в общем-то, напрямую не влияет, хотя ваше личное отношение, безусловно, изменится от осознания факта, что, например, взятая в работу сабля стоит несколько тысяч пресловутых «у.е.»*.

Под оценкой следует понимать составление, по возможности, исчерпывающего представления о датировке, месте изготовления, материале и состоянии предмета вооружения. Достигается это длительным, внимательнейшим разглядыванием его (с обязательным привлечением оптики), изучением литературных источников (например, для расшифровки клейм), осторожными пробами металла и т. д. Как правило, составить верное представление навскидку, с первого взгляда, бывает сложно, требуется какое-то время на осмысление, поиск и «переваривание» информации, в результате чего мнение изменяется порой на прямо противоположное. Так, иногда превосходный образец в чудной сохранности после близкого знакомства оборачивается тем, чем он изначально и был — новоделом или мешаниной из старых и современных деталей.

К сожалению, специфическое умение «видеть» подлинность не поддается теоретической тренировке, — обязательной является постоянная возня с настоящей стариной, и чем она плотнее, тем больше проясняется ваш соколиный взор, и тем меньшее время потребуется вам для генерации достоверного суждения.

Атрибутирование предмета (т. е. «привязка» его к конкретному историческому периоду, региону, стране или мастеру, разновидности и т. п.) обычно сопровождается некоторым снижением заявленного или предполагаемого владельцем возраста. Это просто какой-то психологический парадокс — выдавать желаемое за действительное и назначать ржавой железке срок жизни лет на сто больше, чем в действительности. Почему-то особенно не любят безвинный XIX век, упорно не желая оскорблять любимый клинок или «ствол» презренным 18...каким-то годам, а непременно назначая дату рождения столетием раньше**.

* *Результат сверхтрепетного отношения к дорожному раритету обычно бывает не очень хорошим, так как бремя ответственности подсознательно сковывает. Напротив, полная свобода манипуляций над какой-нибудь дешевой штучкой, в полном соответствии с принципами дзен, приводит к неожиданно качественному финалу, как в известном анекдоте про алмаз. Напомню.*

Некий человек метался по городу в поисках мастера, который смог бы огранить большущий алмаз необычайно чистой воды и громадной стоимости, но никто из ювелиров не хотел связываться с такой редкостью. Наконец он попал к старому еврею. Тот поглядел и тоже отказался брать на себя ответственность, после чего кликнул ученика, отдал ему алмаз и сказал: «Моня, сделай этот камешек». Хозяин позеленел от ужаса, но еврей заметил: «Вы знаете, сколько стоит камень, и я знаю, а Моня не знает, — и он таки сделает!»

** *Метаморфозы со столетиями особенно характерны для икон: любой (ну, почти любой) продавец обязательно отписывает их, как минимум, к XVI веку, хотя в абсолютном большинстве случаев перед нами обычная «девятнашка», ничем не примечательная и, естественно, вдесятеро меньшей стоимости.*

Характерный пример: однажды я видел французский армейский капсюльный пистолет, где сбоку на ложе, у ствола, были выбиты цифры «1801». Однако, как известно, капсюльные замки* появились (в разных странах по-разному) в период с 1815 по 1820 г. На стволе, между тем, читался действительно реальный год — 1854-й. Скорее всего, имела место переделка старого ударно-кремневого образца под более современный капсюльный замок, для чего переставили готовую ложу хорошего качества. Так как выбивать год изготовления на ложе (да еще довольно-таки криво) было не в привычках оружейников-индивидуалов, работавших на солидную публику, перед нами явный табельный арсенальный образец. Также случалось видеть капсюльное охотничье ружье, датированное (по сертификату) серединой XVIII века — это когда даже самих ударных воспламеняющих составов еще не было изобретено**.

Тяга искусственно «старить» предметы очень распространена, что удивительно, среди музейных работников, которым по должности и призванию положено весьма трепетно и ответственно подходить к вопросам датировки и типологии. Но увы... Так, в одном чрезвычайно хорошем музее с богатой экспозицией и превосходным персоналом я созерцал обыкновенный кавказский кинжал, явный «дагестан» середины или даже конца XIX века, в классическом кубачинском серебре с чернью, однако табличка гласила, что перед нами XVII век. Дальше — больше: соседняя витрина демонстрировала ржавый и наполовину обломанный клинок табельной казачьей шашки начала XX в. (каковая вполне могла быть изготовлена в каком-нибудь 1930 г.), без рукоятки, с целехонькими латунными «сапжком» и гайкой на истлевшем хвостовике. Но читаем: «Сабля казачья, XVII в.». Кстати, жонглирование словами «сабля» и «шашка» настолько устоявшееся, всеобъемлющее явление, что все попытки перевоспитать громадную армию невежд заранее обречены на провал.

На самом деле первый, так сказать, историографический этап оценки вполне можно было бы опустить, только к чему вообще браться за реставрацию оружия, если вас *нисколько* не интересует его тип, разновидность, материал и уж тем более его судьба в коловращении времен? Тогда лучше заняться чем-нибудь попроще: устанавливать евроокна, например, или чинить холодильники, или дрессировать хомяка. К сожалению, почему-то именно оружие больше всего страдает от тупого равнодушия даже вполне квалифицированных реставраторов, в том числе

* Не путайте капсюльные и пистонные замки. В пистонных, появившихся чуть раньше, около 1807 года, использовались бумажные «лепешечные» капсюли (пистоны) с каплей ударного состава посередине — в точности как те, которыми бахают современные детские пистолеты. Их применяли вплоть до 20-х годов XIX века, пока они не были вытеснены разработанными в 1814–1818 гг. удобными медными капсюлями в виде маленького колпачка, надевавшегося на пенек запальной трубки.

** Переделка кремневых ружей и пистолетов под капсюль была широко распространена в середине XIX века. Это достигалось заменой ударно-кремневого замка на капсюльный или заменой одного только курка. Одновременно меняли целиком ствол либо (чаще) его просто модифицировали: запальное отверстие рассверливали, нарезали резьбу и ввинчивали брандтрубку с пеньком для капсюля. Я же столкнулся с интересным случаем иного рода — переделкой капсюльного ружья обратно в кремневое (см. «Реставрация огнестрельного оружия»).

музейных, которым абсолютно все равно — латать шпоном купеческий буфет красного дерева или реанимировать булатную персидскую саблю.

Далее следует собственно оценка состояния предмета: степени его износа, разрушения коррозией, характера механических повреждений, наличия утрат и, самое главное, — возможности все это исправить, а также определение путей и средств исправления.

Поскольку мы говорим не о реставрации вообще, а конкретно об оружии, то возиться нам предстоит с обыкновенной ржавчиной (я не думаю, что кто-нибудь предложит вам восстановить бронзовый античный меч, хотя реставрация бронзы довольно проста, так как она, в отличие от железа, не превращается в труху даже через две тысячи лет). А ржавчина ржавчине рознь, и в зависимости от ее типа приходится применять разные методы расчистки. Рассмотрим это на наглядных примерах.

Итак, грубо говоря, всю ржавчину мира (в нашем случае — мира оружия) можно разделить на несколько более или менее отчетливых типов.

Поверхностная ржавчина — самый безобидный и легко выводимый вид. Уже из названия понятно, что она не успела проникнуть в глубь металла, а расплзлась по его поверхности, изглодав толщину не более 0,1–0,2 мм. То, что она порой пузырится пышной «пенной», отнюдь не делает ее менее поверхностной — просто гидроокись железа гораздо объемнее своего прародителя.

Характерный пример: клинок кинжала.

Чтобы он засиял хладной сталью, требуется элементарная шлифовка абразивными брусками или наждачкой без привлечения «тяжелой артиллерии» в виде кислот, что, кстати, вообще нежелательно в любом случае.

Очаговая ржавчина возникает иногда на поверхности вполне пристойных железок там, где сталь изначально имела какой-нибудь дефект внутренней структуры, либо ее схватили потными пальцами, да так и бросили, либо вода капала, или прикасалось какое-то время что-то сырое, и т. п. Обычно зловередные пятна въедаются достаточно глубоко, до 0,5–1 мм, хотя металл вокруг может сиять первозданной полировкой. Это понятно: коррозии необходимо за что-то зацепиться, а потом она работает в пределах отвоєванной зоны. Чем глаже поверхность, тем она неприступнее. Механически такие очаги не вывести, и если вы действительно хотите от них избавиться, придется работать с кислотами.



Глубинная, застарелая в веках и окаменевшая ржавчина, когда формообразующий металл в той или иной степени замещен ею, а общий вид предмета кажется неплохим, в большинстве случаев не подлежит удалению. И еще раз: **не подлежит удалению!** Выковыряв или вытравив ее, мы вместо благообразного клинка или чего-то другого получим безобразную ноздреватую железяку, зато — чистую и серебристую! Оно вам надо?

Яркий пример: наконечник стрелы из моей коллекции (Кавказ, как мне сказали — приблизительно XVII век, в натуральную величину). Здесь едва ли не 50% железа замещено продуктами коррозии (черный цвет), закаменевшими за столетия. Попытка отмотить предмет в керосине привела к началу их расслоения и выпадения. Когда я увидел множасься каверны, тотчас прекратил убийственный процесс, и вовремя. На самом деле простой шлифовки оказалось достаточно, чтобы наконечник явил удивительное совершенство формы во всей ее смертоносной рациональности, поскольку это не какой-нибудь охотничий, а бронебойный боевой наконечник из тех, которыми прошивали кольчуги. Их много находят сегодня (отличная вещь металлоискатель) по всему Кавказу.



Наконец, худший из вариантов — *сплошная коррозия*, когда практически вся сталь превратилась в рыхлую ржавчину. Смотреть на это противно, никакой коллекционной ценности такое «оружие» не имеет, о реставрации говорить не приходится. Ниже — образчик сплошной коррозии. Предмет еще сохраняет форму, но это уже не металл. Перед нами аланская сабля примерно X века: остатки навершия и клинка с крестовиной, от которой уцелело не более 10%. Если все это сжать, получится кучка праха.

В музеях такие останки основательно консервируют, например, заливая воском, и оставляют в покое на радость потомкам. Правда, существует экзотическая взрывоопасная технология восстановления нагретого до высокой температуры железа в атмосфере чистого водорода, но еще никому не удалось таким способом повернуть время вспять и превратить рыжую губку в серебристый металл.



Разборка и расчистка

Чтобы сполна и качественно очистить предмет от органической и неорганической грязи и продуктов коррозии, его нужно разобрать на куски (извиняюсь — на части), что, к сожалению, удается далеко не всегда. То есть — применив грубую силу и наплевав на принцип обратимости — мы можем разломать что угодно. Китайская поговорка гласит: «Оседлать тигра легко, трудно слезть!» После лихого демонтажа отважные молотобойцы часто проявляют чудеса гибкости в попытках прокусить собственные локти, но поздно, поэтому к проблеме корректной разборки следует подходить со всей ответственностью перед лицом истории. Обычно предметы старины выглядят недурно, но стоит за них взяться... Это как с людьми: ходит-ходит, скрипит-скрипит, а попадет в руки врачей — и вот уже пахнет поминальными пирогами. Поэтому резюме: всегда старайтесь полностью разобрать вещь, но по-умному, без членовредительства. Любая царапина или вмятина будет *вашей* вмятиной, и через сто-двести лет потомки тяжело задумаются над ее происхождением, и, возможно, даже изобретут остроумное и нелепое объяснение причин ее появления, и напишут диссертацию, и будут брызгать слюной в научных диспутах.



Самое первое, с чего вообще следует начинать — после разборки или без нее, — это удаление воднорастворимой грязи посредством тщательного протирания *слегка* влажной (но отнюдь не мокрой) тканью. Попробуйте проделать это на чем-нибудь, и вы будете поражены, сколько невидимой глазу гадости перейдет на тряпку и как преобразится поверхность после этого. Если деталь не боится воды и не очень велика (применительно к оружию это обычно детали эфеса), ее следует положить в ванночку с водой, добавить любого моющего средства, выдержать хотя бы час и обработать жесткой щетинной кистью.

Грязь, не растворимая в воде, удаляется аналогичным образом спиртом или чистым ацетоном. В чистом, неразбавленном спирте и ацетоне (но не в воде) вполне можно купать древесину, если детали малы, а наслоения окаменели и требуют длительного размягчения. Впрочем, такое обычно встречается при реставрации мебели, но никак не оружия.

Потом детали нужно хорошенько протереть (скорее, натереть) сухой тканью, а если они вычурной формы — сухой же щетинной кистью. Щетина обладает слабыми абразивными свойствами и прекрасно полирует мягкие субстанции: дерево, цветные металлы и т. п. В абсолютном большинстве случаев вышеупомянутого комплекса процедур бывает достаточно, чтобы предмет засиял чудесным своеобразным блеском крепкой старины.

Кислоты для удаления продуктов коррозии, как уже отмечалось, следует применять с великой осторожностью и, я бы сказал — неохотно, потому что при этом всегда уходит полезнейшая и эстетичная патина с соседних участков, да и сам металл хоть и немного, но подъедается. Чтобы кислота растворила исключительно ржавчину, не тронув железа, в нее добавляют так называемые ингибиторы, т. е. вещества, препятствующие безоглядному «жору». Поскольку я мало

работал с кислотами и никогда — с ингибиторами, мне трудно посоветовать что-то определенное. Знаю только, что существуют промышленные составы (порошки), а также можно использовать обычный уротропин, обретающийся в виде таблеток «сухого спирта».

Кислотами травят исключительно железо и сталь, но не цветные сплавы. Попытавшись протравить кислотой латунь или бронзу, вы можете столкнуться с серьезной проблемой: медь, вымытая из сплава, высадится обратно на поверхность, придав ей свой характерный красноватый оттенок*. Попросту говоря, деталь из желтой, латунной станет «медной», и никакими способами, даже прокаливанием докрасна, извести напасть не удастся. Параллелью происходит и другой вредный процесс: если деталь латунная, то из нее в первую очередь вымывается цинк, а медь остается (из бронзы вымывается, соответственно, олово и все остальное, кроме меди). Поверхность, опять же, становится красноватой. Выход один: чистка абразивами, однако приемлемого результата удастся добиться лишь на гладких деталях, а если они копаные (а не копаные и травить-то незачем), то медь остается в углублениях рельефа и все равно портит впечатление и предательски «кричит» о неоригинальности.

Поэтому латунные и бронзовые аксессуары холодного и огнестрельного оружия вообще никогда нежелательно ничем травить — их просто натирают тряпкой или кистью, в крайнем случае — крацуют мягкой латунной или бронзовой щеткой. Но коль скоро вам приспичило вернуть, например, шпажной гарде чистый желтый тон, поддержите ее минимум сутки в растворе трилона-Б или (что гораздо лучше) гексометафосфата. Последний работает мягче.

Механическая расчистка состоит в упомянутом крацевании поверхности относительно мягкой стальной или бронзовой щеткой, вращающейся со скоростью не более 1500 об/мин, чтобы проволока не работала как абразив, а также в зачистке наждачной бумагой. Последняя операция требует ясного ума для понимания недопустимости какого бы то ни было царапанья или стачивания металла, поэтому применять следует исключительно мелкозернистые разновидности крупностью не грубее №320, выбранные осознанно, а не те, что попались под руку. Крацовка предпочтительнее, так как она избирательно удаляет рыхлые наслоения, не затрагивая металл, и придает поверхности шелковистый блеск и какую-то особенную «старинность». Но! — это не касается клинков, так как именно крацевание уничтожает характерный лоск, выбирая менее прочную ржавчину и оксиды из микровпадин. Клинки следует **только** шлифовать мелкозернистой наждачкой, обернув ею деревянный брусок, чтобы обеспечить плоскостность прилегания. Если поверхность не идеальна, вместо дерева лучше работает брусок тугой черной резины, так как она, обладая эластичностью, «обтекает» неровности и компенсирует перепады. Любую шлифовку обязательно завершают «нулевкой», которая придает металлу ненавязчивый натуральный глянец.

* Для запуска реакции достаточно присутствия в растворе даже мизерного, неощутимого количества железа. Чаще всего бывает так: для зачистки поверхности вы лезете в ванночку кистью, у которой гильза, как обычно, из луженой жести. И все! После этого ваши обоймицы, головки и устья тотчас начинают краснеть.

Восполнение утрат

Предметы старины очень часто доходят до нас лишенными каких-либо отдельных частей, как правило — выступающих за общие габариты, а потому подверженных ударам судьбы. Оружия это касается в большей степени, поскольку оно в силу своего предназначения обязано, образно говоря, «плавать в опасных водах», воевать с себе подобными изделиями и вместе с хозяином стойко переносить тяготы и лишения военной службы. Иногда можно говорить не об утрате, а лишь о травме, когда отбитый фрагмент каким-то чудом сохранился и вопрос его возвращения на законное место — всего-навсего дело техники.

Восполнение утраты в чистом виде, когда порой даже не вполне ясно, как выглядела злосчастная деталь, есть реконструкция и в известной степени стилизация, поскольку иначе пришлось бы воссоздавать всю технологическую цепочку с привлечением архаичных приемов и способов обработки материалов, равно как и сами материалы. Простой пример: чтобы изготовить абсолютно точную копию, скажем, бронзовой детали эфеса, необходимо произвести химический анализ сохранившихся частей, затем сварить бронзу согласно полученной рецептуре, а уже потом вытачивать или отливать недостающее звено, придерживаясь аутентичных технологических приемов. Ошибетесь по материалу — новелл будет отличаться цветом и нюансами патины, причем со временем этот фактор выйдет на первый план.

Идеалом восполнения можно считать ситуацию, о которой я когда-то прочел в журнале «Вокруг света»: некий мастер-керамист реставрировал изразцовую печь века эдак XVI-го и несколько лет бился над получением оригинальных синих и зеленых тонов поливы плитки*. В итоге по завершении комплекса работ он был не в состоянии отличить свои изделия от сохранившихся изразцов — ни на первый, ни на второй взгляд, ни под оптикой. Но это, скорее, исключение.

Реально восполнение утрат происходит с той или иной мерой приближенности, и чем допуск меньше, а границы уже, тем лучше. Полная отсебятина, не столь редкая на ниве реставрации, есть халтура и, строго говоря, преступление перед историей. За это надо пороть шомполами на площади.

Таким образом, можно выделить, по меньшей мере, три основных момента, к соблюдению которых нужно стремиться:

- «попасть» в материал;
- «попасть» в стиль;
- «попасть» в технологию.

Если удастся более или менее точно соблюсти их все, результат порадует и вас, и заказчика, и потомков. Впрочем, последний пункт достаточно спорный, так как современными методами можно добиться настолько точного воссоздания, достичь которого иным способом, мягко говоря, трудно.

* Как выяснилось, проблема была довольно распространенной: он поначалу использовал современные химически чистые ингредиенты, дававшие иной результат. Додумавшись до этого, наш керамист специально «загрязнил» сырье соответствующими добавками — и все стало на место.

Проблема здесь банальная: финансирование! С какой стати и кто (фанатики не в счет) согласится делать приспособления, печки, тигли и прочую машинерию, плавить, лить, ковать и т. д., чтобы в итоге получить за свой шедевр половину среднемесячной зарплаты? Так что компромисс имеет место всегда и всюду, а его размер обратно пропорционален смете проекта.

Если заказ частный, а хозяин-барин строг и знает толк в старине, обычно требуется совершенно точная реконструкция с соблюдением не только внешних, но и прочностных характеристик, поскольку любители холодного оружия обожают помахать и погрометь им друг о друга, иногда с плачевными последствиями. Напротив, музейная работа допускает имитацию, изготовление самого настоящего муляжа, порой из воска, гипса или папье-маше.

Также бывают ситуации, когда волей-неволей приходится использовать совершенно иной материал ввиду полной невозможности воссоздания оригинала. Так часто происходит со стрелковым оружием времен обеих мировых войн — бакелитовые рукоятки разных револьверов-пистолетов абсолютно нереально сделать заново, поэтому выполняется копия из твердых пород дерева, например, ореха. И ладно — история простит, дилетант не поймет, а знатоков мало. Кроме того, деревянные «щечки», в принципе, существовали.

Но есть, к сожалению, класс повреждений и утрат, которые не могут быть ни исправлены, ни воссозданы никоим образом. То есть вообще! Разумеется, речь о клинках. Конечно, отломанное острие меча можно приварить, а если оно потеряно, то и сделать заново, но, во-первых, это наверняка будет заметно (хотя бы из-за отсутствия неповторимых следов коррозии), а во-вторых, клинок совершенно лишится боевых качеств: сталь либо отпустится в зоне сварки (пайки), и полоса потеряет упругость, либо вообще треснет, так как интенсивный локальный нагрев закаленной стали чреват именно этим. Вы скажете, что клинок можно предварительно отжечь, — но калить-то полосу со сваркой потом все равно нельзя, почти наверняка треснет*.

Впрочем, некоторые утраты и повреждения (скорее, последние) абсолютно нежелательно изводить, так как они являются дивными, неповторимыми историческими свидетелями. Вот, к примеру, две рукоятки турецких ятаганов, изъеденные червцем, и, строго говоря, в гадком состоянии. Но они еще достаточно крепки, они *подлинны*, именно за них хватались руки неизвестных янычар — их никак нельзя поновлять!



* Однако я знаю уникала, настоящего волшебника, который непостижимым образом умеет сваривать клинки зачастую из разнородных кусков, так точно подгоняя один к другому, что увидеть стык, даже зная, где он, невозможно! Вдобавок при этом сохраняется некоторая упругость, так что полосу можно гнуть — и она пружинит!



А что, скажите, делать с таким вот повреждением клинка? Паять, варить и шлифовать? Если бы ятаган смог ожить, то за одни такие мысли он бы разделался с их автором, как со средневековым вором, потому что подобные методы «реставрации» и есть воровство у потомков того, чего им уже вовек не увидеть.



По-хорошему, абсолютное большинство повреждений лучше вообще не трогать, разве что консервировать. Во всяком случае, лично мне в музеях неинтересно глядеть на тщательно «намарафеченную» старину, ибо это уже не старина. Но — глядеть в музеях на нетронутые подлинники мне интересно как любителю оружия, а как реставратору мне неприятно видеть, к примеру, что-то вроде таких вот ножен обычной «драгунки»:



Но что удивительно — в свое время эти руины после маленького восполнения обломанного дерева половинки устья (чтобы только-только не сваливался латунный стаканчик) «ушли» буквально влет, попросту говоря, их моментально купили, причем за хорошие деньги. Этих коллекционеров не поймешь!

Старение

Старение плодов реставрационных работ — совершенно необходимый этап, так как без него решительно все ваши действия останутся видны, как на ладони. Впрочем, в музейной реставрации именно четкое отличие новодельных фрагментов от оригинала и является, как правило, суровым требованием — но то наука, а простые смертные коллекционеры хотят «старины». Что приходится старить в оружии? Не только то, что было изготовлено вновь, но и все, что было расчищено, отрихтовано, запаяно и т. д., и потому потеряло оригинальную патину, следы времени.

Призвав на помощь весь свой длительный опыт и наблюдения, могу точно сказать: никакие хитроумные химические, физические и даже оккультные методы не дают результата настолько достоверного, который при сравнении предметов «лицом к лицу» (положив рядом оригинал и имитацию), ввел бы в заблуждение даже и не сильно поднаторевшего в экспертизе человека. Хоть стой, хоть пляши, хоть вари колдовские зелья, а медленный ход времени и «подвязанные» к нему естественные процессы порождают совершенно уникальные, неповторимые последствия. И если имитация различных типов патины, худо-бедно, отработана и дает приемлемые результаты, то как за час-полтора (а хоть бы и за день) нанести на предмет тысячи мелких и крупных царапин, вмятинок, выбоин, потертостей, да чтоб выглядело натурально? Некоторые для этого возят готовые реплики в багажнике автомобиля вместе с инструментами, кто-то трясет вещи в чемоданах с болтами и гвоздями, — в общем, сметлив русский мужик.

Старение латуни, бронзы и серебра

Пресловутая зеленая патина, свойственная медным сплавам*, на деталях оружия практически не встречается, если не брать «археологию» бронзового века. В активный период использования предмета ее точно не было, а посему она подлежит удалению, но никак не имитации.

Темная, иногда почти черная оксидная пленка также не покрывала латунные и бронзовые детали сто лет назад, пока они не были потеряны и засыпаны землей, либо вся шашка целиком не была засунута под чердачную балку или не прикопана в огороде. Строго говоря, правильная хорошая сохранность оружия предполагает нормальный желтый цвет «медяшек», слегка тронутых окислением. Если же мы видим черноту, значит, это либо копаная деталь, смонтированная в оправу без какого-либо вмешательства, либо это искусственное старение.

К сожалению, практически все копаные запчасти требуют выправления вмятин и пайки (отчего-то старые припои быстрее всего разрушаются в почве, превращаясь в некую хрупкую субстанцию). Ну, а после пайки неизбежно следуют очистка от окалины и старение, чтобы, к примеру, стакан ножен не сиял, как новенький (фото сверху), а выглядел понатуральнее (фото внизу).

* Может статься, кто-нибудь не вполне четко представляет разницу между металлами и сплавами. Так вот, металл — это химический элемент, а также общее название, в том числе и для сплавов нескольких металлов. Например, латунь является сплавом меди и цинка, бронза — меди и олова (есть и более сложные, многокомпонентные бронзы), но в то же время и медь, и цинк, и олово, и латунь, и бронза остаются металлами.



Серебро в свое время также блистало, как первый снег, но сегодня любой человек, мало-мальски знакомый с антикварным оружием, при виде такого глянца заявит, что ему предлагают новодел. И это правильно, поскольку по прошествии едва ли не сотни лет серебряные оправы просто не могут не быть потемневшими, в пятнах, вмятинах и царапинах (редкостные драгоценные экземпляры, провисевшие весь свой век на ковре, в расчет не принимаются).

Старят, то есть затемняют, серебро и медные сплавы (в том числе мельхиор, нейзильбер и т. д.) при помощи серы, чтобы на поверхности изделия образовалась пленка сульфата, соответственно, серебра или меди. Проще всего добиться этого, смазав деталь серной мазью из ближайшей аптеки. Время выдержки разное: если вы торопитесь — начните греть металл горелкой (иногда бывает достаточно фена или обычной зажигалки), а если не торопитесь, оставьте вещь в покое до утра. С медными сплавами лучше поступать именно так (выдерживать с полсутки), чтобы сульфатная пленка получилась темной, плотной и прочной. Как ни крути, а экспресс-методы никогда не сравняются по качеству результата с нормальным ходом вещей.

Серебро наоборот: оставив его до утра, вы обнаружите угольно-черную деталь, оттереть которую можно теперь только абразивом. Но нам вовсе ни к чему беспроглядная чернота, достаточно легкого потемнения. Поэтому, в отличие от латуни и бронзы, серебряные детали удобнее аккуратно подогревать, зорко следя за стремительно густеющей чернотой. Прервать процесс можно, тотчас удалив серную мазь с поверхности, для чего следует опустить деталь в банку с ацетоном и быстренько обмыть кистью. Имейте в виду: реакция довольно инерционна, и потемнение будет продолжаться еще некоторое время. Патина, задержавшаяся в углублениях, но стертая на выпуклостях, создает вполне приемлемую, порой абсолютную, иллюзию подлинности.

Старение железа и стали

С этим сложнее, особенно с клинками — каждый из них обладает собственным неповторимым рисунком коррозии во всех аспектах ее цвета, глубины, очертаний и т. д., но, так или иначе, старение в конце концов всегда сводится к простому оржавлению. Точнее, мы должны добиться, чтобы ржавчина выела сталь по желаемому алгоритму, после чего она тщательно удаляется, а поверхность стабилизируется и консервируется. Если активную, свежую, огненно-рыжую ржавчину не убрать, процесс будет тихо тлеть дальше со всеми последствиями, но главное — всем станет виден безоговорочный новодел.



Вот, к примеру, свежерасклепанный торец хвостовика шашки, смазанный раствором хлорного железа и покрывшийся через сутки превосходной ржавчиной. НО — даже на снимке отчетлива видна предательская новизна коррозии, яркая, словно огонь.

Чтобы замаскировать зло, хвостовик надо мазнуть раствором танина, а после почернения и высыхания затереть какой-нибудь консистентной консервирующей смазкой (лучше всего — пушечное сало). Через некоторое время, когда пыль и прочая грязь естественным образом забьют все щели и дырки, даже я сам засомневаюсь, не оригинал ли это?

Ниже — фрагмент состаренного сабельного клинка, оставлять который в изначальном блестящем виде было безумием. Он и так вызывал сильнейшие подозрения даже у дилетантов своей фантазийной развеской и неграмотной формой сечения, а уж в блеске свеженького металла...

Далее на примере ножа показана технология старения любых клинков, лишь бы они были сделаны из углеродистой стали.



Вот прототип: подлинный клинок подсобного ножичка когатаны, которым обычно комплектовались ножны малых японских мечей вакидзаси, некоторых длинных мечей, а также ножны больших боевых ножей танто. Несмотря на игрушечный размер (общая длина порядка 150 мм) такие клинки изготавливались с соблюдением всех тонкостей технологииковки, закалки и полировки нормальных полос, разумеется, из знаменитого сварочного японского дамаска.



Он не был ржавым — просто слегка потемневшим, с редкими пятнами иллюзорной коррозии, выделявшимися фактурой и тоном. Поскольку среди «японии» средней ценовой категории ножны крайне редко имеют в своих гнездах когатану, потерянную невесть где и при каких обстоятельствах, восполнение таких утрат — обычное дело. Изготовить очень похожий клинок (разве что не из дамаска) не составляет труда, а вот сделать для него аутентичную высокохудожественную металлическую рукоять абсолютно нереально, если только вы не первоклассный ювелир, влюбленный в японское оружие и съевший на этом поприще, как минимум, десяток собак породы Чау-чау.

Итак, в нашем случае была изготовлена хорошая копия когатаны из старого ножовочного полотна, отшлифована, отполирована и заточена, после чего настал момент старения. Все просто: железка была положена в пластиковую ювентку из-под пирожных, смочена водой, посыпана солью и закрыта крышкой до следующего утра, чтобы влага не высохла. Точно так же корродируются длинные полосы, только их надо завернуть поверх соли во влажную тряпку и в полиэтилен, положить горизонтально и опять же забыть о них минимум на полсуток. В зависимости от марки стали и желаемой степени оржавления срок может растянуться до двух-трех и более суток.



После освобождения из узилища, промывки, легкого повторного косметического шлифования кусочком «нулевки» и, наконец, смазки наш клинок предстал во всем блеске коррозии начала XIX века. И поверьте — отличить его от подлинника способен лишь хороший эксперт-японист, а если он не японист, то вряд ли даже слышал такое слово, как «когатана». Засим клинок был вставлен в оригинальную рукоятку отменной сохранности и водворен на место, то есть в «карман» ножен вакидзаси.



Хорошие результаты дает простое смачивание клинка раствором (соблюдение пропорций несущественно, примерно 10%) хлорного железа. При этом никакого влажного обертывания не требуется, достаточно будет и атмосферной влаги, чтобы к утру поверхность затянуло плотной пленкой ржавчины, по снятии которой остается замечательно натуральный темно-серый цвет старого железа. Одно здесь плохо: коррозия получается равномерной, тогда как кристаллы соли причудливо и хаотично выедают под собой металл, давая не только цвет, но и фактуру, что естественнее. Тут уж надо смотреть по обстоятельствам — что требуется в данном конкретном случае.

Пресловутое закапывание в землю, и непременно возде навозной кучи или выгребной ямы, сколь бы экзотично не выглядело, никогда не сделает клинок достоверно «старым». Он будет ржавым, с некоторой даже чернотой и прочими ужасами, но обмануть сможет лишь не очень поднаторевшего на «холодняке» коллекционера. Если просто положить рядом два предмета: этот, туалетный, и аналогичный подлинник, то разница станет очевидной. Опытному специалисту нет необходимости в подобных очных ставках, поскольку вся необходимая база данных «зашита» у него в голове, и понимание, что есть что, происходит мгновенно (ну, почти мгновенно) на бессознательном уровне. Если тут же попросить его сформулировать ход анализа, признаки и т. д., вряд ли это получится (по крайней мере, сходу, навскидку). Это все равно, что объяснять слепому разницу между цветом предметов, или глухому — природу звука.

Почему я все время говорю только о холодном оружии? Потому что для антикварного «огнестрела» большинство из написанного здесь неактуально. Почти все наши пистолы, кремневые и капсюльные ружья пребывают, как правило, в более или менее приличном состоянии, и нет никакой необходимости оржавлять новодельную скобу или антабку до полной корявости. Если же такая нужда возникнет, поступайте по вышеописанному рецепту: соль, вода и время. Только не забывайте в конце тщательно сушить и консервировать маслом все ваши подделки, чтобы они не стали через пару месяцев на пару веков старше.

Старение дерева и кожи

Где в оружии дерево и где кожа? Разумеется, на ножнах (ложи старинных пищалей обсуждать не будем, разве что в самом конце и вскользь). Как ни странно, именно ножны чаще всего сигнализируют о том, что перед нами новодел, потому что адекватно состарить кожу и дерево почти нереально. То есть, на взгляд дилетанта, все будет в порядке, однако опытный глаз мигом распознает или, по крайней мере, заподозрит подвох, а подозрения — это уже наполовину доказанная подделка.

Начнем с дерева. Поскольку любая древесина с течением времени изменяет свой цвет (остальные свойства оставим в покое) из-за естественных физико-химических процессов, пропиток и наслоений эксплуатационной грязи, задача старения — придать свеженьким, беленьким ножнам как можно более натуральный темный оттенок. Притом очень важно тонировать не только внутреннюю поверхность от устья по всей длине, но и высывающиеся из-под кожаной обтяжки внешние куски. Это печальная необходимость, ибо в последнее время расплодилось «умники», норвящие обязательно что-то поскоблить, где-то поковырять, забраться в потаенные уголки и вглубь ножен проволочным крючком, чтобы взять пробу древесины, и т. д.

Но на всякую хитрую голову есть штырь с винтом. Хотя стопроцентную иллюзию вековой древесины (включая ее характерную ветхость) создать маловероятно, процентов на девяносто это вполне реально, причем элементарно: достаточно пропитать соответствующий участок очень жидкой морилкой на основе спирта или ацетона (они взаимозаменяемы). Краситель — любой коричневый, для пущей достоверности можно подмешать чуть-чуть черного. Разводится очень жидко, едва ли не чистый ацетон, чтобы не перетемнить. Такое зелье пропитывает древесину практически насквозь, и никакие ковыряния не дадут в руки базарного «эксперта» ни единого светлого волокна.

Некоторые применяют отработанное автомобильное масло — оно дает более естественный оттенок, но жирная стружка может вызвать подозрения. Впрочем, в ответ на дерзкие демарши всегда можно заявить, что клинок постоянно смазывался, поэтому ножны и пропитались. Отрицательная сторона использования «отработки» — в сложности склейки промасленных половинок. Совершенно очевидно, что при попадании смазки на узенькую полоску закраины никакой клей уже не ляжет — ни ПВА, ни цианакрилат, ни эпоксидка. Да и потом, уже после, масло начнет проникать все глубже и глубже, доберется в конце концов до клеевого шва и примется его портить, если только это не классический воднорастворимый столярный клей.

Поэтому я все же рекомендую спиртовые или ацетоновые морилки в большом разведении, каковое подбирается опытным путем. Ниже — половинка ножен кавказской шашки, обработанная изнутри вышеописанным образом. Так надо поступать всегда, не ленясь и не полагаясь на слепоту покупателей.



Устье требует дополнительной обработки, поскольку клинок, снуя туда-сюда сотни раз, оставляет на дереве очень характерные следы, сымитировать которые можно, только отчетливо представляя механику процесса и повидав множество оригиналов.

Технология проста: после пропитки морилкой нужно затереть внутреннюю поверхность (в данном случае — «стакана») обычной деревянной палочкой эллипсоидного сечения, гладкой, прошлифованной мелкой наждачкой, хорошенько промасленной и непременно испачканной всякой гадостью, какая найдется под рукой — битумным лаком, сажой, графитом и т. д. Не сильно, чтобы не получилось ненатуральной черноты, а слегка. Поелозив таким «инструментом» продольными движениями у самого среза ножен и немного далее, мы тем самым натуральнейшим образом залосним, затрем новодельную древесину теми самыми специфическими полосами и пятнами, какие образуют клинок и рукоятка. В принципе, точно так же полезно пройтись по всей длине ножен, чтобы даже самый фанатичный «гробокопатель» ничегошеньки не заподозрил.



Как видите, никаких сложностей тут нет, принцип старения прост, но постулат, гласящий, что «профессионал отличается от дилетанта вниманием к мелочам» верен, как никогда. Например, некоторые берут кисть и покрывают древесину битумным лаком, думая, что чем чернее, тем «старее». Так вот, запомните: битумный лак — жидкость абсолютно незаменимая в реставрации, но его применение требует чувства меры, опыта обращения и четкости понимания конечного результата. Практически всегда битумным лаком приходится не *покрывать*, а *затирать* поверхность, иногда даже отмывая ее керосином или уайтспиритом уже после высыхания, чтобы добиться, во-первых, эффекта глубокой пропитки, а во-вторых, нужной степени прозрачности и плотности тона. Впрочем, такие нюансы абсолютно невозможно передать ни словами, ни даже иллюстрациями, требуется живая демонстрация опыта в процессе совместной работы.

Если вы хотите добиться максимальной достоверности вновь изготовленных новых ножен для чего бы то ни было, не пожалейте лишние полчаса и состарьте их изнутри и снаружи по описанному алгоритму. Какие-то нюансы могут отличаться, но в целом представленная здесь технология является оптимальной, испытанной на практике и не содержит «подводных камней».

В отличие от сравнительно простых приемов старения дерева, старение кожи — настоящая головоломка с такими тонкостями, нюансами и всевозможными «секретиками», что, как я уже писал выше, получение полностью достоверного, неотличимого от оригинала, результата представляется задачей почти невыполнимой. Если вы наберете в интернете в строке «Поиск» фразу «старение кожи», то получите великое множество ссылок, рецептов и фотографий безупречно «старинных» изделий. Одно только «НО» — это будут бумажники, какие-то шкатулки, переплеты книг и альбомов, и т. п., но там не будет ни единого образца ножен холодного оружия, поскольку в нашем случае имеется некая особенность, исключающая применение всех этих замечательных способов. А именно: если состарить, иссушить, пропитать химикатами и растрескать кожаную заготовку заранее, ее будет, мягко говоря, затруднительно натянуть или наклеить на ножны из-за хрупкости и задубелости. Если же она уже прошита, натянута или наклеена, то как вы собираетесь ее травить, пропитывать и прожаривать вместе с деревом?

Более или менее приемлемый алгоритм получения кожаной покрышки ножен, что называется, «в хорошей сохранности» таков:

— после сшивания «чулка» он натягивается на основу или наклеивается без предварительного сшивания;

— слегка шлифуется «едучей» наждачкой № 120–150;

— хорошенько пропитывается цапоновым лаком, разбавленным нитрорастворителем или ацетоном в пропорции 50/50, т. е. наполовину;

— после основательной, не менее суток, сушки задубевшая кожа тщательно шлифуется той же наждачкой и щедро обмазывается каким-нибудь хорошим черным сапожным кремом. Через несколько часов кремовое покрытие можно и нужно повторить, предварительно надвинув внатяг на свои места металлические обоймицы. На следующий день ножны располировываются сухой тряпкой — и только опытный эксперт сообразит, что перед ним не подлинник, поскольку один из главных признаков старой кожи — твердость, т. е. не-эластичность — соблюден, ну, и все остальное.



Старение кости

Что происходит с костью на протяжении многих десятилетий? Ничего особенно ужасного, если только она все это время не соприкасалась с влагой — то есть, попросту говоря, если ваша сабля или шашка не валялась в сыром подвале (впрочем, в таком случае вряд ли придется вообще что-либо реставрировать и старить).

Если рукоять изготовлена из рога или имеет роговые накладки), то он обычно чуть-чуть расслаивается и тускнеет, не более того. После небольшой шлифовки мелкой наждачкой и полировки на тканевом круге с абразивной пастой никакого старения не требуется, рог и без него всегда выглядит, скажем так, старым, но в отличной сохранности.

Другое дело слоновая, мамонтовая или моржовая кость — она от времени желтеет, розовеет и покрывается (далеко не всегда) небольшими трещинками. Имитировать последние, вероятно, можно, но ни к чему, да я и не слышал о таких способах. А вот делать аутентичную желтизну совершенно необходимо, иначе вещь попросту не купят.

Поскольку кость, даже полированная, только кажется гладкой и непрístupной (что называется — «как кость»), ее довольно легко пропитать теми или иными красителями, каждый из которых дает чуточку свой индивидуальный оттенок. Но это непринципиально, мне приходилось видеть все мыслимые оттенки заведомо подлинной старой кости — от ядовито-лимонного до коричневого.

Для тонировки полностью готовое изделие можно опустить на некоторое (до суток) время в крепкий, как деготь, чай (лучше черный). Минус тут один: кость впитает воду, разбухнет и ее придется сушить еще сутки-двое.

Проще смазать поверхность экстремально крепким раствором марганцовки, дающей коричневатый оттенок. Минус — примерно через месяц кость высветляется и не выглядит такой уж старой. Нужно либо изначально дольше травить, либо повторять процедуру.

Некоторые применяют анилиновые химикаты, кто-то мажет йодом, кто-то варит зелье из трав и коры, — в общем, изгаляется всяк по-своему. В любом из вариантов краситель проникает во все мельчайшие трещинки и придает изделию очень достоверный вид. Я бы, во всяком случае, не решился категорично заявлять что-либо относительно грамотно сделанной и состаренной костяной рукоятки.



Консервация

Данная операция призвана закрепить результаты, чтобы в дальнейшем отреставрированный предмет не изменялся с течением времени. Это не так просто, как может показаться на первый взгляд. Например, тщательно расчищенная поверхность железа, высушенная и покрытая, скажем, лаком или натуральным воском, через полгода-год способна снова пойти пятнами ржавчины. Это оттого, что простой сушки мало, предмет надо выдержать в нагретом состоянии (причем не слегка, а буквально до 150–200 °С) хотя бы час, удалив тем самым абсорбированную металлом воду до последней молекулы. И тотчас, по-горячему, покрыть воском или промаслить!

Пчелиный воск является идеальным консервантом решительно для всего, притом он нейтрален и совершенно неподвластен времени. В Египте найдены образцы воска, возраст которых исчисляется тысячелетиями, и он ничуть не изменился. Плохо одно: консервация воском создает на поверхности заметную пленку, которая, собственно, и дает защиту, но визуальную отнюдь не украшает экспонат. Образцы оружия, имеющие, как правило, более или менее блестящие поверхности, после воскования становятся тусклыми. В музейной реставрации этот аспект во внимание не принимается, но владельцы частных коллекций более придирчивы к экстерьеру своих сокровищ. И потом — музейные экспонаты годами пылятся в запасниках и витринах, не зная прикосновения рук, а их приватизированные сородичи то и дело извлекаются из ножен и футляров: ими хвалятся перед друзьями, ими размахивают после стопки-другой приятного напитка, ими любуются в тишине после адского рабочего дня, и т. д. Поэтому для частных собраний предпочтительнее не восковать, а смазывать любимые железки минеральным маслом. Ни в коем случае не растительным — все растительные масла на воздухе постепенно полимеризуются* как простая олифа.

Впрочем, некоторые минеральные масла также окисляются и твердеют, например, солидол, в то время как другие (обычно жидкие, наподобие машинного) испаряются. Проще сказать, смазав клинок машинным маслом, вы через месяц не найдете даже его следов. Зато жидкие сорта абсолютно незаметны, а при регулярном уходе высохнуть не успеют. Кроме того, жидкое масло (как и керосин, и солярка) способно растворять ржавчину, и слегка «прихваченный» клинок бывает достаточно умастить этой целебной жидкостью, чтобы через пару дней обычной тряпкой стереть с него рыжую грязь.

Мелкие предметы очень полезно *вываривать* в масле, так как при этом оно проникает довольно глубоко, заполняет микроскопические поверхностные поры, которые всегда есть, а потому и защищает, и держится долго. Но в идеале желательно применять специальную консервирующую смазку, которая способна вытеснять молекулы воды — так называемое пушечное сало или чрезвычайно эффективные, но и столь же дорогие марки импортных оружейных консервирующих составов.

* Ничего не могу сказать в этом плане о свойствах гвоздичного масла, которым японцы вот уже десять веков, а то и дольше, смазывают свои великолепные мечи. Возможно, именно оно не сохнет. Самураям виднее.

Сказанное относится, конечно же, только к железу и стали, потому что цветные металлы и сплавы ни в какой консервации не нуждаются. Например, медь самоокисляется и, будучи регулярно натираема сухой тканью, приобретает неповторимый темно-коричневый глянец. То же и с латунью, и с бронзой.

Что касается кожи — обычного спутника всякого оружия — правило звучит категорично: никакого растительного масла! Вообще! Полимеризуясь, оно делает кожу хрупкой, и это неисправимо. Популярный метод ухода при помощи касторки на самом деле есть медленное убийство кожи*. Чтобы размягчить сей дивный природный материал, в профессиональной реставрации применяют сложнейший состав на основе ланолина и копытного масла (плюс еще десяток компонентов), который варится в течение длительного срока на водяной бане, а ингредиенты добавляются в строгой очередности по сложному алгоритму. Действует бальзам волшебным образом, но достать его, а тем более изготовить самостоятельно, нереально. Единственное, что можно посоветовать из доступных средств, — пропитка кожи каким-нибудь животным жиром: утиным, гусиным, куриным, в крайнем случае, свиным***. Если кожа темная, можно добавить очищенный березовый деготь — то есть сплошь старинные, традиционные субстанции. К сожалению, в продаже ничего подходящего нет.

В качестве средства регулярного ухода за кожей, всеми вашими кобурами, ремнями и прочим, из доступного я бы рекомендовал легкую косметическую чистку дорогим бесцветным сапожным кремом, содержащим так называемое норковое масло. Если этого не делать, кожа в конце концов пересохнет и начнет ломаться на сгибах. Покрытию ножен такое не грозит, а потому и начищать их незачем, дабы не попортить оригинальный** внешний вид.

Нет лучшего способа сохранения предмета старины, чем регулярный осмотр, уход, протирание и т. д., включая, разумеется, любовное созерцание. Старина умирает только в небрежении, от заброшенности и невнимания!

* Сказанное относится не к ножам (если только они не цельнокожаные, как у некоторых образцов оружия), а к различным ремешкам и подвескам. Обтяжку же ножен можно было бы попробовать старить, пропитывая именно растительным маслом, например льняным, чтобы через какое-то время она зачерствела и сделалась похожей на подлинную — вот только ждать придется неприемлемое время, от полугода и более, поэтому данный способ непрактичен.

** А какой вид следует считать оригинальным — тот, что был у новенькой шашки, к примеру, в 1904 году, или теперешний, столетней выдержки, со всеми мыслимыми, но такими милыми сердцу коллекционера следами времени? Вот интересно: если прокатиться на машине времени на полтора века назад и притащить оттуда, прямо из цеха златоустовской оружейной фабрики, свеженькую шашку, всю в масле и запахах клея и кожи, да и показать нынешним знатокам и ценителям? Уверен, ее обозвали бы прекрасным новоделом, пожалуй, китайским или испанским, и только!

*** Например, знаменитые баварские кожаные шорты, абсолютно неизносимые и служащие как семейная реликвия нескольким поколениям, пропитывались китовым жиром. Сейчас его практически нет, и чем обходятся современные мастера, я не знаю.

Маленькие хитрости

Пайка колец

Несмотря на кажущуюся простоту, здесь требуется аккуратность и знание специфических «приемчиков».

Для начала запилите торцы стыка надфилем так, чтобы щель была минимальна или вовсе отсутствовала. Далее: ни о каком олове не может быть и речи, иначе под нагрузкой ваш стык разойдется на третий день. Остается серебро, точнее, серебряный припой, лучший из которых делается самостоятельно: в углублении кирпича или в тигле переплавьте с бурой серебряный полтинник двадцатых годов, трехкопеечную монету и половинку копейки советских времен, каким-либо образом придайте слитку удлиненную форму, прокатайте на вальцах, а затем откусывайте по мере надобности кусочки превосходного, текучего, эластичного припоя.

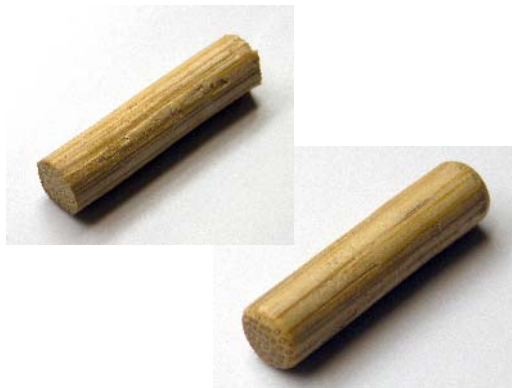
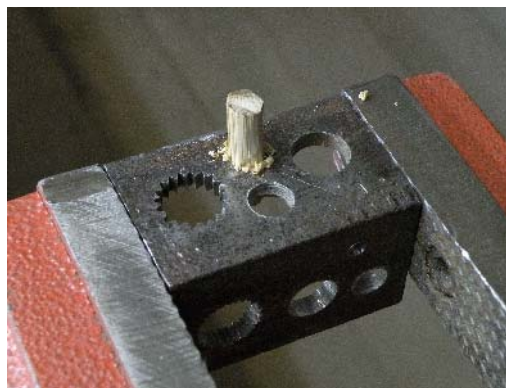


Слегка подогрейте горелкой зону пайки, импровизированным шпателем из расплющенной проволоки нанесите на стык немного мокрой буры, затем раскалите вашу лопатку докрасна, подхватите на нее каплю припоя, раскалите также и стык, прикоснитесь к нему — и припой мгновенно затечет в пустоту. Остается проточить кольцо наждачной полоской, сделать провис, состарить — и можно монтировать обоймицу на место.

Слегка подогрейте горелкой зону пайки, импровизированным шпателем из расплющенной проволоки нанесите на стык немного мокрой буры, затем раскалите вашу лопатку докрасна, подхватите на нее каплю припоя, раскалите также и стык, прикоснитесь к нему — и припой мгновенно затечет в пустоту. Остается проточить кольцо наждачной полоской, сделать провис, состарить — и можно монтировать обоймицу на место.

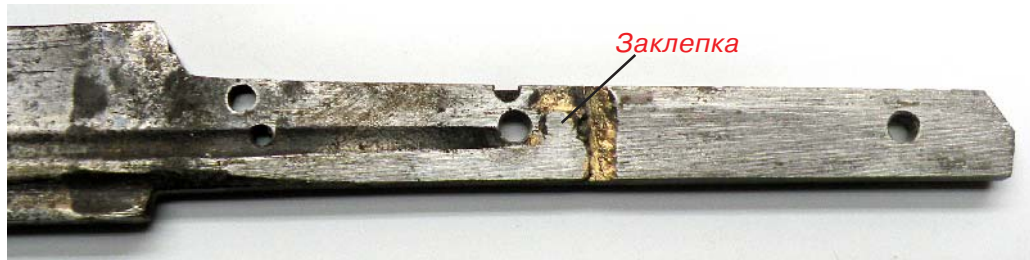
Изготовление мэкуги

Казалось бы — простая бамбуковая шпилька $\varnothing 6$ мм для фиксации хвостовиков японских клинков в рукоятках, идентичная для всех разновидностей, но для аккуратного ее изготовления придется сделать элементарное приспособление из просверленной стальной пластинки (уголка), чтобы затем легкими ударами прогнать через нее 2–3 раза бамбуковую заготовку. Мэкуги готова.

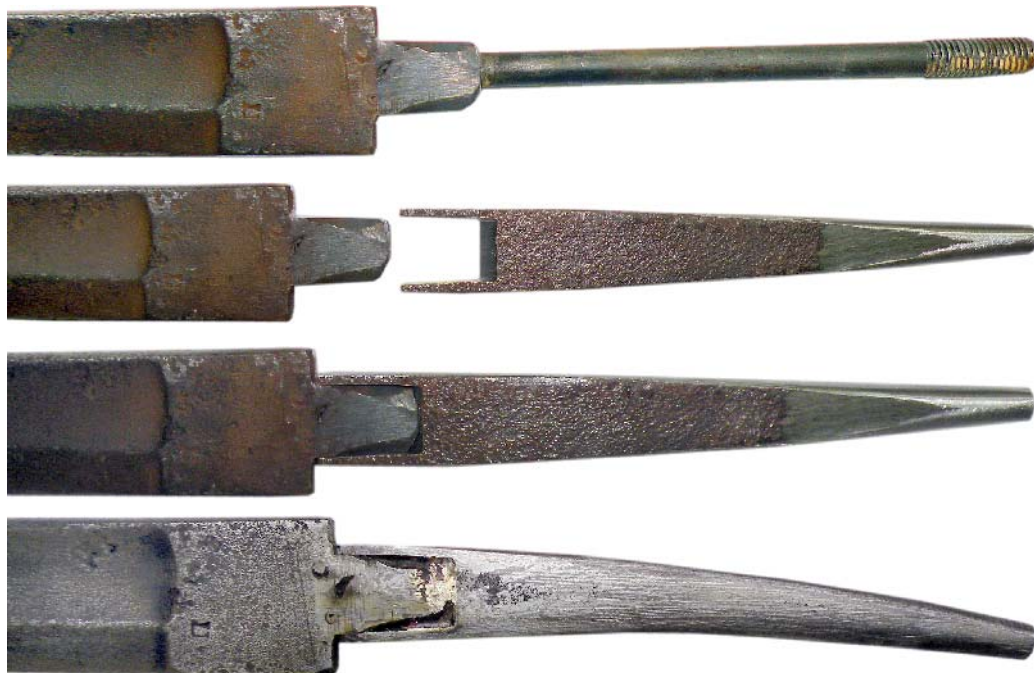


Восстановление хвостовиков

Иногда приходится наращивать обломанный хвостовик, чтобы по-нормальному смонтировать шашку или саблю. Ничего хитрого тут нет: основание и «протез» стачиваются наискось на длину 15–20 мм, спаиваются оловом и для страховки проклепываются кусочком обычного гвоздя. Если сначала заклепать, а потом спаять серебром, будет вообще «на смерть». Ну, и слесарная обработка.



Если же вам достался очень распространенный плод творчества умалишенных наподобие того, что на фото, работы будет больше: сделать фасонный «протез», сопрягаемые участки запилить в «ласточкин хвост» (на клинке — паз, на хвосте — зуб) под углом 30–45°, состыковать и пропаять серебром. Не бойтесь отпустить клинок — в этой зоне он и так не шибко каленый. По окончании обработки можете нарезать резьбу М6 или М7, а если клинок дореволюционный российский — то аналогичную дюймовую (при условии, что гайка у вас тоже с дюймовой резьбой, или у вас есть заодно и метчик. Вот и все. Удачи!



Реставрация холодного оружия



Здесь настоящее царство клинка.

Кинжальные и сабельные клинки всюду: в руках, в мастерских, дома на полках, в углах, в нишах, на полу; клинки старые и старинные, клинки новые, целые и полованные, оправленные и голые, местные и пришлые.

Г. Сазонов. Южный Дагестан. 1935 г.

Не знаю, кому как, но на мой взгляд, «холодная» старина вообще и работа с ней в частности гораздо интереснее, чем возня со всякими кремневыми ружьями и другими стреляющим гостями из прошлого. Наши далекие предки были, вероятно, правы, когда подвергали стрелков из порохового оружия жестокой казни после соответствующих пыток, не распространяя на них благородного статуса военнопленных. О том, как относились (поначалу, естественно, пока не привыкли) японцы к обладателям фитильных ружей и как с ними обходились, на ночь лучше не вспоминать. Заодно и раны от пуль почитались позорными, не достойными звания самурая (у них) и честного рыцаря (в Европе). Со временем, и довольно быстро, конечно, попривыкли, атрибут «нечистоты» с фузей и мушкетов был снят раз и навсегда, но все же стальной клинок по-прежнему несет на своей полированной глади отсвет некоей специфической духовности, а вот громогласные стволы, какими бы они ни были, — гладкими или нарезными, литыми, радикально кованными или дамасковыми, простыми или насеченными золотом — ничего, кроме смерти и увечий, не несут со времен своего появления на исторической сцене. Оно, конечно, клинки в этом смысле тоже не без того, но на них, по крайней мере, приносили и до сих пор приносят крепкие клятвы, ими лечили, посвящали в рыцари, отводили порчу и т. д.* Напрягитесь и попробуйте вообразить обряд посвящения посредством ружья... Чисто внешне, конечно, проделать такую процедуру несложно, только проку будет ноль, одна показуха, потому что огнестрельное оружие было и остается абсолютно бездуховным — так, пустая механика.

Забавно — эта ужасная отповедь написана человеком, страстно влюбленным в стрельбу, с детства занимавшимся ею и способным «пулять» из чего угодно часами без малейшего перерыва. Однако влюбленность не отменяет сказанного, и думаю, очень многие согласятся с автором. Кроме того, мне частенько приходит в голову интересная мысль (как правило, во время просмотра «ужастиков» с мертвецами и прочими зомби), а именно: все эти материальные создания тьмы безразличны к пулям, часто даже серебряным, но ни один из них был бы не в силах продолжать свои мрачные подвиги, если отсечь ему голову, а заодно вообще разрубить на несколько фрагментов хотя бы и самым простым, не заговоренным или волшебным, клинком. Только почему-то герои именно этого не делают, а безнадежно дают и дают на спуск.

* *Мистические свойства клинков, особенно булатных, слишком хорошо известны, чтобы просто объявить сие вздором, как любят делать вульгарные материалы. Каленая сталь превосходно аккумулирует и сохраняет энергетические эманации и всплески, как сопровождавшие момент ее рождения, так и происходящие вокруг в коловращении жизни.*

Рапира

Да! Жив! Гляди, проклятый,
Ты прямо в сердце ткнул —
Небось не мимо,
И кровь нейдет из треугольной ранки,
А уж не дышит — каково?

А. С. Пушкин. Дон Гуан

Должен извиниться за использование в качестве эпиграфа известных пушкинских строк, потому что ранее я оживлял ими повествование в другой книге*, но, к сожалению, в литературе редко встречается упоминание рапиры, а обретавшийся в достаточно лихое время поэт со знанием дела описал результат ее применения.

Историческая справка

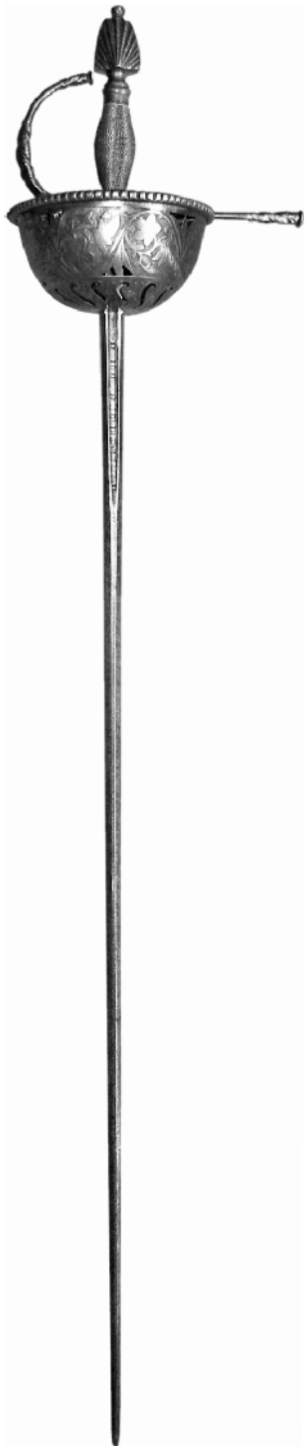
Нет ничего странного в том, что большинство людей, даже те, кто интересуется холодным оружием, не видят разницы между рапирой и шпагой, поскольку разница эта не столь очевидна. Суть ее двояка: конструктивные особенности обуславливают своеобразие техники применения. Можно сказать, что шпага является оружием универсальным, как рубящим, так и колющим, тогда как рапира — исключительно колющим. История шпаги намного глубже и богаче, налицо великое изобилие форм и типов, отличающихся длиной, шириной клинка, весом, балансом и монтировкой. Рапира же, фактически, есть частный случай в обширном шпажном семействе, ее узкоспециализированная ипостась.

Сечение клинка шпаги — всегда более или менее вытянутый ромб с плоскими или чуть выпуклыми сторонами, с долами или без, но в любом случае шпагой можно рубить или, скорее, сечь**. Рапирой рубить или сечь трудно по простой причине: ее клинок лишен боковых режущих кромок и представляет собой эллипсоидную, трех- или четырехгранную иглу пугающих размеров. Как отчетливый вид оружия рапира оформилась не ранее XVII века. По сути, это всего лишь удлиненный стилет, которым благородные рыцари приканчивали никчемных противников, просовывая тонкие жала в латные стыки (противников достойных, т. е. платежеспособных, великодушно брали в плен, кормили, поили и берегли).

Трудно сказать, кому конкретно — французам или итальянцам — принадлежит пальма первенства в разработке виртуозных техник фехтования рапирой, но, скорее всего, это было в Италии. Ни в Германии, ни в консервативной Испании, ни в Польше, ни в России рапира как-то не прижилась. Она изначально была инструментом утонченных профессионалов, дуэлянтов и забияк, распространен-

* В. Хорев, М. Ингерлейб. *Твой нож*. — Ростов-на-Дону: Феникс, 2007 г.

** Рубящие свойства особенно присущи ранним тяжелым шпагам, представлявшим собою максимально облегченный меч или палаш со всеми особенностями практического применения.



ное название которых — бретёр — как раз произошло от «бретта», что значит «рапира».

С точки зрения фехтования и наносимых ран рапира гораздо смертоноснее, так как хищное острие мгновенно проникает в тело, пронзая жизненно важные органы, а уйти или защититься от молниеносного прямого укола чрезвычайно трудно. Колотые раны вообще смертоноснее резаных — именно поэтому законодательство большинства стран относит ножи с упорными планками, «усиками» и т. п., то есть с выраженным колющим потенциалом, к запретным предметам, а их владельцев ловят и ввергают в темницы. Строго говоря, ни стилет, ни его долговязая сестра-рапира просто не могут быть ни чем иным, как заведомо летальным оружием, потому что ни порезать хлебушка, ни почистить апельсин ими невозможно — только убивать.

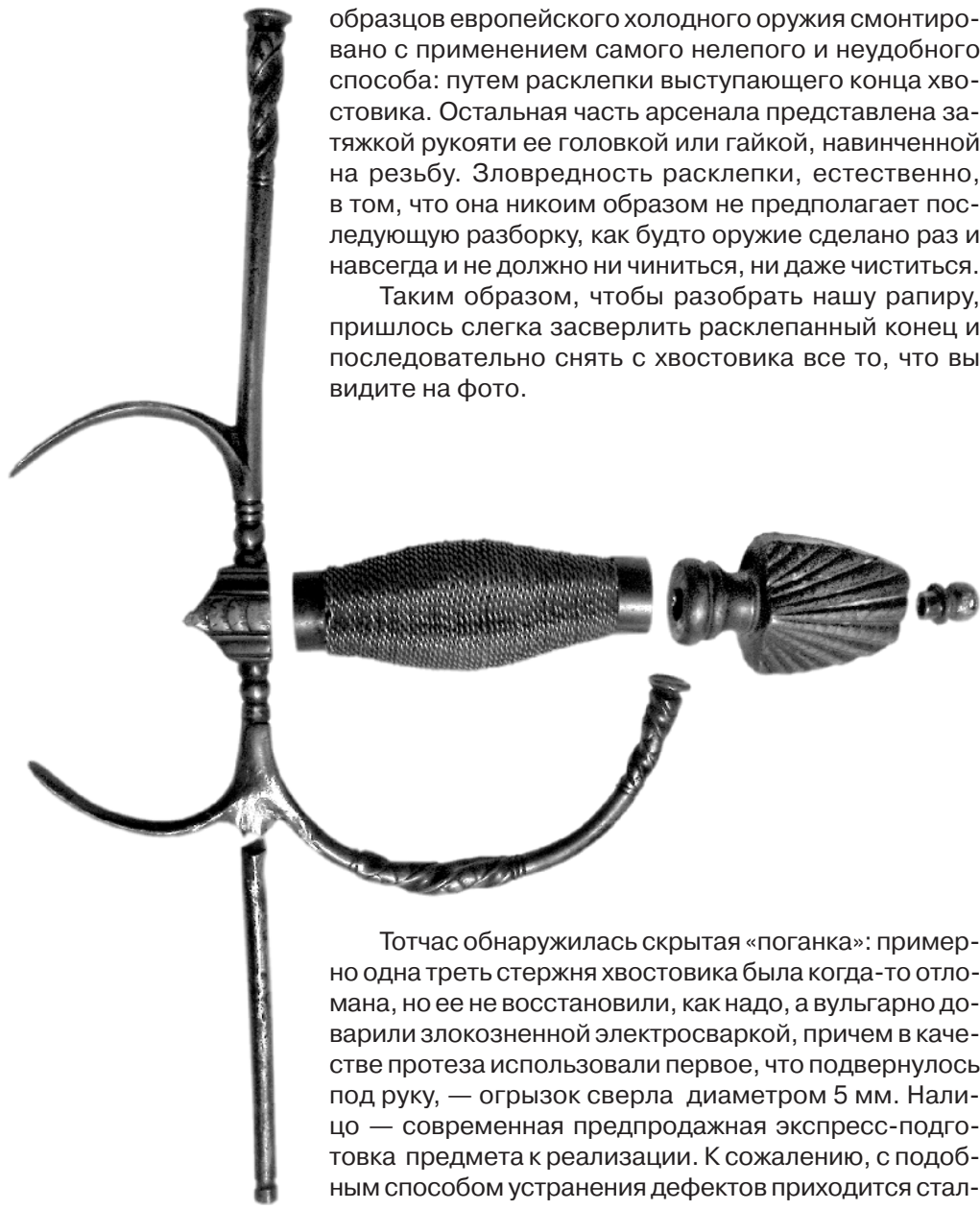
Таким образом, достаточно взглянуть на форму клинка, чтобы определенно сказать, рапира перед нами или шпага. Все просто.



Рапира, о которой пойдет речь, была самым настоящим боевым оружием, т. е. не принадлежностью придворного костюма и не табельным атрибутом занимаемой должности, как извращенно стали понимать назначение клинка со временем, а вполне утилитарным предметом, единственное назначение которого — стоять на страже достоинства владельца, сея смерть в соответствии с его возможностями и внешними обстоятельствами. Ее первоначальный (дореставрационный) вид был вовсе не плох, даже коррозия почти отсутствовала, только имелась досадная утрата: нижний «ус» крестовины гарды был когда-то отломан, потом на его место безмозглые умельцы попытались приварить некое подобие чего-то, потом, разумеется, сварка обломилась, как и положено сварочным швам, и оружие стало инвалидом.

Что касается оценки, то надпись «Solingen» определенно говорит о Германии (хотя именно золингенские клинки экспортировались очень широко), а период... ну, пусть будет середина XVII века.

Далее, в соответствии с технологией, следуют разборка и расчистка. К сожалению, огромное количество



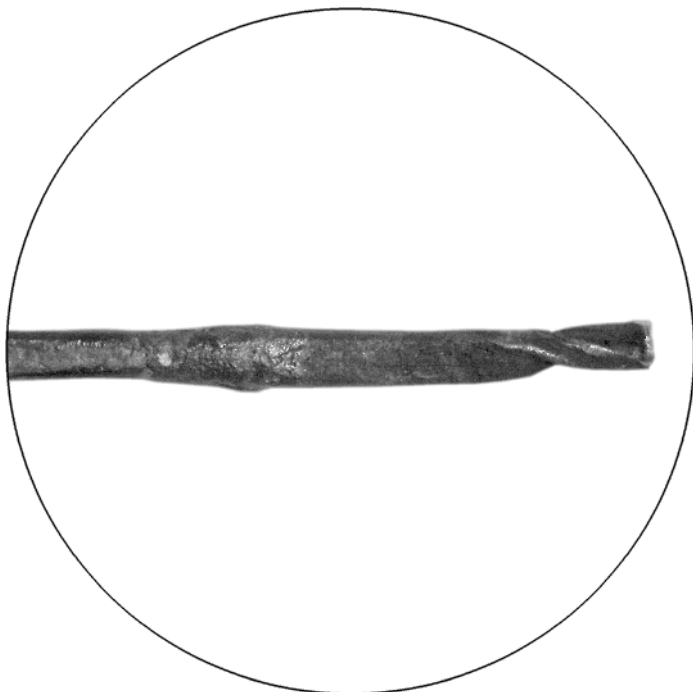
образцов европейского холодного оружия смонтировано с применением самого нелепого и неудобного способа: путем расклепки выступающего конца хвостовика. Остальная часть арсенала представлена затяжкой рукояти ее головкой или гайкой, навинченной на резьбу. Зловредность расклепки, естественно, в том, что она никоим образом не предполагает последующую разборку, как будто оружие сделано раз и навсегда и не должно ни чиниться, ни даже чиститься.

Таким образом, чтобы разобрать нашу рапиру, пришлось слегка засверлить расклепанный конец и последовательно снять с хвостовика все то, что вы видите на фото.

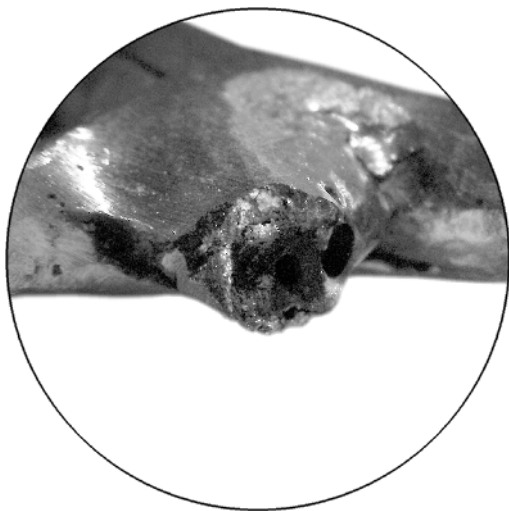
Тотчас обнаружилась скрытая «поганка»: примерно одна треть стержня хвостовика была когда-то отломана, но ее не восстановили, как надо, а вульгарно доварили злокозненной электросваркой, причем в качестве протеза использовали первое, что подвернулось под руку, — огрызок сверла диаметром 5 мм. Налицо — современная предпродажная экспресс-подготовка предмета к реализации. К сожалению, с подобным способом устранения дефектов приходится сталкиваться постоянно, и происходит сие не в азиатских джунглях, а в просвещенной когда-то Европе, откуда и везут все это трехвековое вооружение. О, люди!



С увечным хвостовиком пришлось поступить самым элементарным образом: удалить окаянное сверло и восполнить недостающую часть стальным прутком, припаяв его серебром. Никаких особых пояснений и иллюстраций эта простая операция не заслуживает.



Вторая утрата сложнее: кусок крестовины был не просто наварен, а наварен с усилением стыка накладками в виде трилистника, что, впрочем, не помогло.

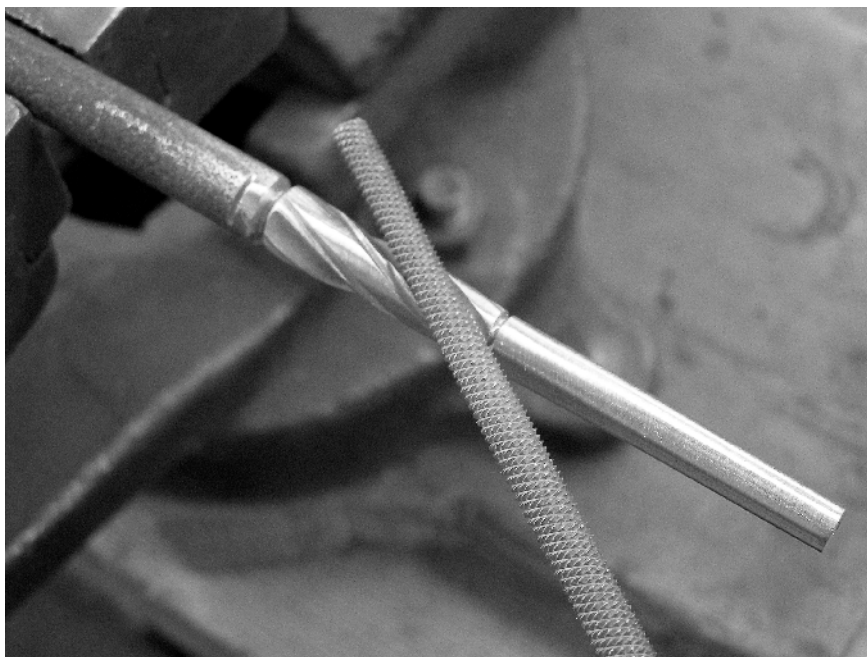


Прежде чем заняться изготовлением недостающей детали, пришлось основательно расчистить операционное поле от остатков безалаберного вмешательства и просверлить отверстие для соединительного штифта.

Затем настал черед изучения техники декорирования сохранившихся фрагментов гарды — к счастью, достаточно простой, не требующей изощренных ювелирных приемов или специального инструмента. Вся работа была проделана обычными напильниками и надфилями. После усиленной крацовки поверхность приобрела почти исторически достоверный вид. Ниже представлены упомянутые фрагменты и последовательность действий.



Чтобы не мучиться с закреплением детали, она обрабатывалась непосредственно как продолжение породившего ее стального прутка, и только в самом конце, уже после крацовки, была отпилена на свободу.

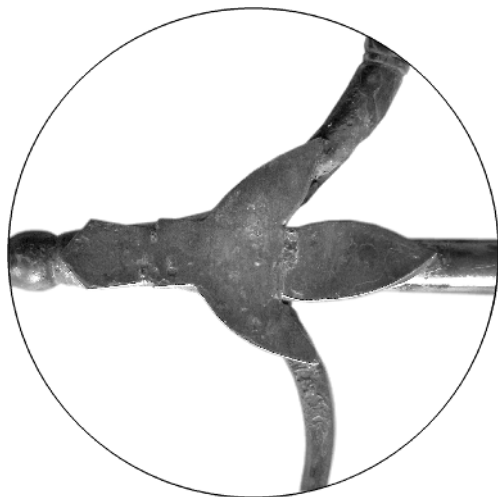




После посадки на штифт стык пропаян серебром — и бывшее величие гарды предстало почти в первоизданном виде.

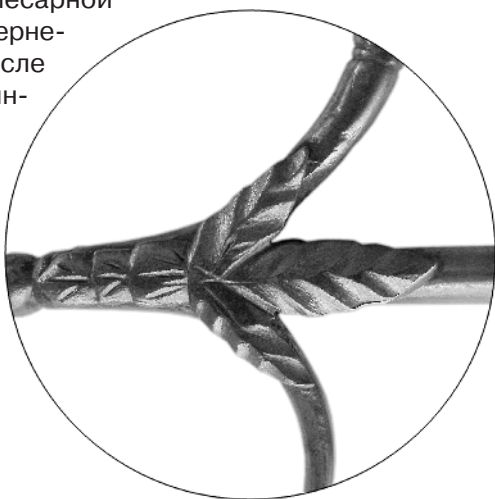
Между прочим, обратите внимание на два отверстия — они говорят о том, что вся система либо изначально была сборной, либо при помощи сварки крепили не только утерянный центральный ус, но и сохранившуюся дужку, а отверстия сверлили под шпильки предварительного, технологического монтажа.





Так или иначе, стало ясно, что без изготовления и напайки все тех же трилистников никак не обойтись, только сделать это следовало с полным соблюдением стилистики предмета. В данном случае дело было сделано едва ли не скорее, чем сказывается наша сказка: из миллиметровой стали выпилены два трилистника (достаточно грубо, с припусками) и традиционно напаяны с одной и с другой стороны увечной зоны.

Засим — небольшой объем тонкой слесарной обработки, жесткая крацовка, старение (чернение танином) и консервация маслом, после чего можно было переходить к самому клинку и чашке.



Как уже говорилось, рапира была в превосходной сохранности, с небольшим налетом поверхностной коррозии, которая тотчас ушла при крацевании стальной щеткой.

На клинке с обеих сторон имелись выбитые однотипные надписи «IHN SOLINGEN» с обычными в таких случаях дополнительными «звездочками».

Сечение клинка, довольно сложное в районе гарды, мягко переходит в чуть вытянутый ромб, почти квадрат, острие достаточно мощное, таким при случае можно пробить и кольчугу.



Теперь позвольте сделать то, что следовало сделать с самого начала, — привести параметры оружия.

Общая длина	1030 мм;
Длина клинка (до чашки)	825 мм;
Длина хвостовика	200 (+ 55) мм;
Ширина клинка:	
у порожков	16 мм;
в центре	10,5 мм;
у острия	7,5 мм;
Толщина клинка:	
у порожков	10 мм;
в центре	5,5 мм;
у острия	4 мм;
Центр тяжести в сборе	50 мм от чашки;
Центр тяжести клинка	590 мм от острия;
Диаметр чашки	130 мм;
Высота чашки	70 мм;

Толщина металла	0,5 мм;
Вес чашки	50 г;
Вес клинка	260 г;
Вес головки рукояти	25г;
Общий вес рапиры в сборе	700 г.

Чуть подробнее о деталях оправы.

Чашка представляет собой цельнотянутую из стального листа почти правильную полусферу с прорезным орнаментом, дополненным травлением поверхности и канфарением фона. Кое-где штрихи штихелем. Когда-то поверхность была ярко-синего цвета, остатки которого сохранились на внутренней стороне. Металл твердый, упругий, несомненно, каленый.

В ободок для жесткости завальцована стальная проволока диаметром 4 мм, после чего край прочеканен зубцами.



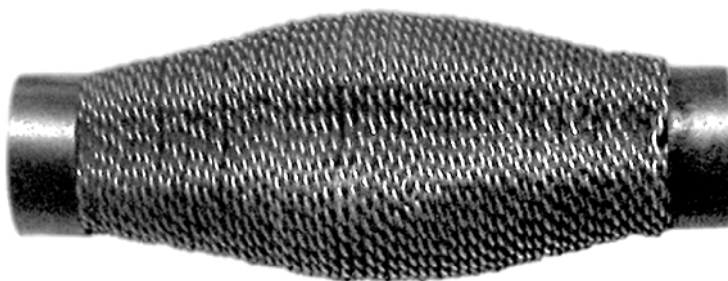
Синева достигалась получением стабильного цвета побежалости, для чего деталь медленно и равномерно прогревали до соответствующей температуры над древесным углем, а по остывании промасливали. Это распространенный технологический прием, дающий, помимо красивого внешнего вида, определенную устойчивость против ржавчины. Им и сегодня с успехом пользуются любители реконструкции средневекового оружия и доспехов.



Стародавняя головка рукояти, игравшая роль противовеса для балансировки оружия, изготовлена методом литья, причем довольно грубого, с последующей (несомненно) доводкой напильником. Габариты: 51 x 30,5 x 24,5 мм.



Рукоятка из древесины ореха представляет собой тело вращения веретенообразной формы, длина — 74 мм, диаметр в центре — 29 мм, по торцам — 17 мм. Для удобства удержания поверхность прорезана по всей длине четырьмя глубокими канавками так, что в итоге поперечное сечение выглядит как крест. Затем рукоятка была обмотана крученой бронзовой проволокой диаметром 0,4–0,5 мм, и обмотка вдавлена в канавки. На торцы для упрочнения посажены стальные кольца.

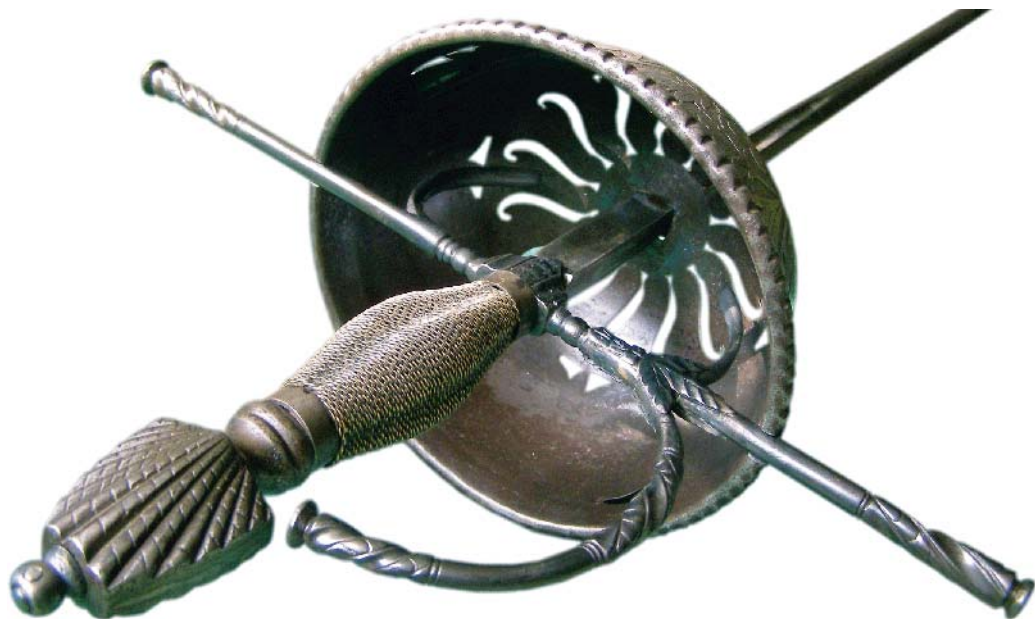


При разглядывании в биноклярную лупу (что всегда чрезвычайно полезно для выявления важных особенностей предмета) заметны следы черного лака, оставшегося между витками оплетки. Следовательно, когда-то рукоятка была покрыта им целиком, но в процессе реставрации я не стал это воспроизводить, а лишь слегка почистил и без того потемневшую бронзу.

Наконец, венчала монтаж маленькая втулка явно токарной выделки. Чтобы не повторять пагубную расклепку, пришлось нарезать в ней резьбу М5 (и, соответственно, на конце хвостовика), стянуть всю конструкцию и зафиксировать положение при помощи крохотной шпильки диаметром 2 мм, легко вбитой в поперечное отверстие, которое, кстати, не пришлось сверлить совсем уж заново — его остатки только и ждали расчистки.



Чашка по центру упирается в плечики клинка, а сзади ее внатяг подпирает крестовина. В целом конструкция замечательно легкая и жесткая, сразу видно, что она создавалась и доводилась людьми, понимающими, как следует обращаться с этой опасной штуковиной.



И последнее — об искусстве обращения с рапирой.

Возможно, для кого-то станет новостью утверждение, что сей инструмент быстрой смерти нельзя брать в кулак, будто кухонный ножик. При таком привычном для нас захвате угол между предплечьем и осью клинка будет слишком велик, приближаясь к прямому, что сделает технику уколов крайне неудобной. Чем этот угол острее, тем легче колоть.

Кстати, здесь просматривается интересная аналогия с техникой кэн-дзюцу, проще говоря — с умением правильно махать японским мечом. Там тоже не приветствуется перпендикулярное расположение кистей относительно рукоятки, и новичков сразу же приучают брать рукоять по диагонали, от указательного пальца к основанию ладони.*

Сегодня спортивные рапиры комплектуются индивидуально подогнанными так называемыми пистолетными рукоятками, позволяющими предельно эргономично фехтовать невесомым клинком. В годы позднего средневековья до этого почему-то не додумались, однако конструкция традиционной рукоятки предусматривает подобие пистолетного хвата как наиболее приемлемого при колющей технике. Далее показаны три его варианта — по степени убывания популярности и удобства.

* Впрочем, известен ряд уважаемых, почтенных стилей и даже школ, придерживающихся иной точки зрения, но в целом тенденция именно такова — по диагонали, буквально в линию с предплечьем.

Самый распространенный захват: указательный палец вынесен за крестовину. Фактически рапира управляется жестким кольцом из трех пальцев — указательного, среднего и большого, но в целом кисть отнюдь не закреплена.



Гораздо менее удобные типы охвата. Хоть угол здесь предельно мал, управляемость оставляет желать лучшего, и подобные варианты (особенно третий) распространения не получили. Справа — смонтированная и начищенная рапира во всей своей дьявольской красе.



Шпага

Неопытный человек мог бы принять его за фермерского сына, если бы не длинная шпага на кожаной портупее...

А. Дюма. Три мушкетера

Историческая справка*

Эволюционно шпага есть разновидность прямого меча, в которой за основу конструкции принята легкость, а в качестве технической базы — колющие удары, хотя ранние шпаги имели широкие (до 30 мм), тщательно отточенные клинки. Немецкое название *Degen* перенесено с другого оружия — длинного кинжала, впоследствии широко применявшегося в фехтовании под именем *дага* или «леворучник». Французское слово *estoc* (длинная шпага) и итальянское *stocco* (кинжал) идут от названия тяжелого граненого меча *эсток*, рожденного в рыцарскую эпоху как ответ на появление прочных пластинчатых лат, непроницаемых для рубящего клинка. Восточный аналог эстока — *кончар*. Невесомая тень эстока — рапира.

Хотя шпага отчетливо оформилась в Германии в период царствования Карла V, корни ее появления следует искать в Италии и Испании — на родине фехтования**. Постепенно широкий клинок, приспособленный для сильных рубящих ударов, остался, в основном, у военных солдатских и офицерских шпаг, тогда как в среде дворянства приобретают популярность облегченные клинки с выраженным колющим моментом. Чисто внешне клинок сузился и потолстел, не потеряв, однако, режущих кромок. У Бехайма мы находим утверждение, что в середине XVI века мастера Толедо и Феррара в целях рекламы качества клинков поставляли их согнутыми в кольцо. Не знаю, правда ли это, но из тех шпаг, что попадали мне в руки, ни с одной я не рискнул бы проделать такой опыт. Еще приходилось слышать, будто горцы Кавказа высоко ценили шашки, которые можно было, согнув, поместить в сито или обернуть вокруг пояса.

Так называемые прорезные клинки — то есть имеющие сквозные отверстия и проточки разнообразных очертаний, вытянутые вереницей по долу или вдоль него — также явились результатом погони за легкостью.

Шли годы, и в конце концов грозная шпага превратилась в принадлежность придворного и чиновничьего туалета, полностью утратив бывшее практическое значение, а потомки славных вояк полюбили выяснять отношения с помощью зловонного пороха и пули-дуры.

* По В. Бехайму.

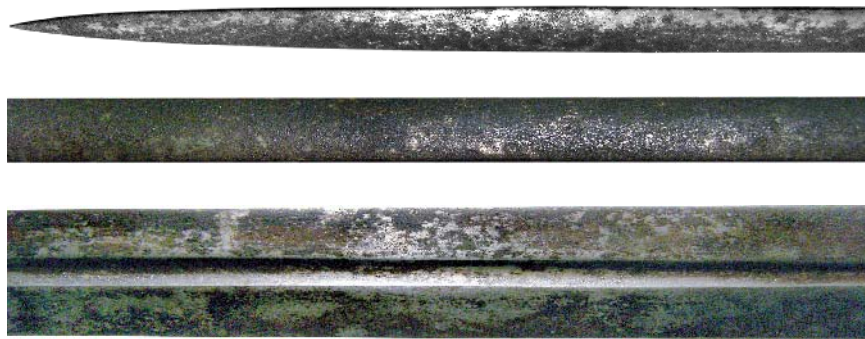
** Под фехтованием следует понимать относительно длительный обмен атаками и защитами, при котором противники используют разнообразную и порой удивительно сложную технику. Реальный бой на тяжелых мечах в полевых условиях никогда не был и не мог быть фехтованием, все решалось несколькими ударами, мастерством, силой и натиском той или иной стороны.

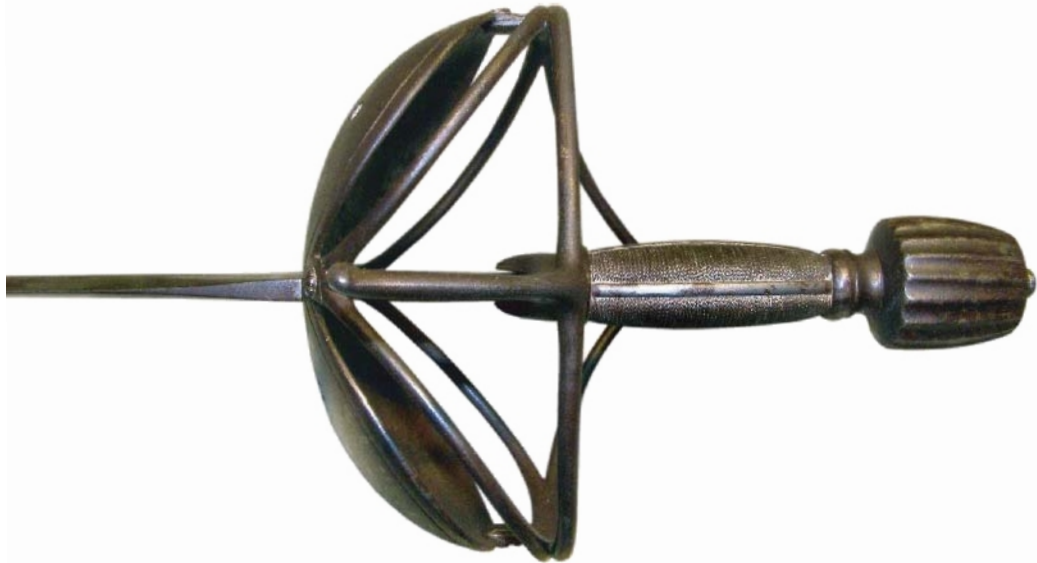
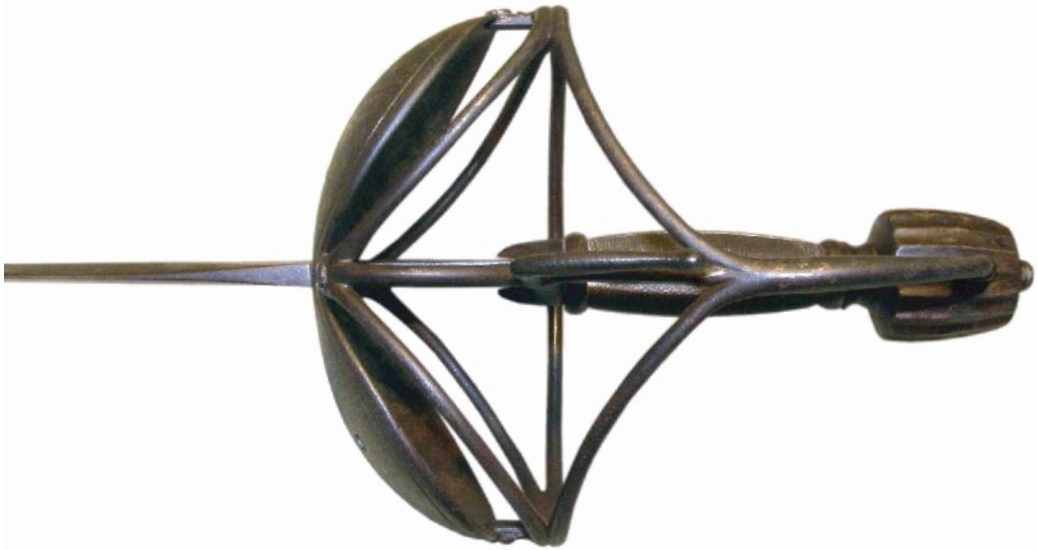
К счастью для автора, любящего и воспринимающего исключительно серьезное, боевое оружие, шпага, о которой пойдет речь (фото справа), никак не относится к парадным. Хочется думать, эта ужасная железка попила в свое время немало крови, и чем-то подобным вполне мог владеть brave д'Артаньян. Вероятно, перед нами XVII или XVIII век, а вот какая страна? Параметры таковы:

Общая длина 1270 мм;
 Длина клинка (до чашки) 1070 мм;
 Общий вес 1050 г;
 Центр тяжести 98 мм от чашки;
 Ширина клинка у чашки 25 мм;
 Ширина клинка у острия 8 мм;
 Толщина клинка у чашки 6,5 мм;
 Толщина клинка у острия 2 мм;
 Твердость (по Роквеллу) ок. 50 HRC.

Собственно, данный предмет можно было бы отнести и к рапирам, так как эллипсоидное сечение клинка с тонким долом отнюдь не сходилось к краям с образованием настолько острых кромок, чтобы ими можно было что-то рассекать. Ну, разве что наглуго физиономию противника, но уж никак не его одежду или мускулистое тело. Ниже — фрагменты клинка: у острия, в центре и у чашки. Прекрасно видна поверхностная коррозия.

Рукоятка, оплетенная тонкой крученой латунной проволокой и усиленная четырьмя продольными шинами, слегка утопленными в желобки, была удобнее и эргономичнее всех, какие только попадались мне у шпаг и рапир. Сложная развитая гарда из корец, полуколец, крестовины и чашки с двух лепестках великолепно защищает руку как от круговых, так и от колющих ударов. Массивная головка отлично уравнивает клинок, для манипуляций которым вообще не требуется усилий.

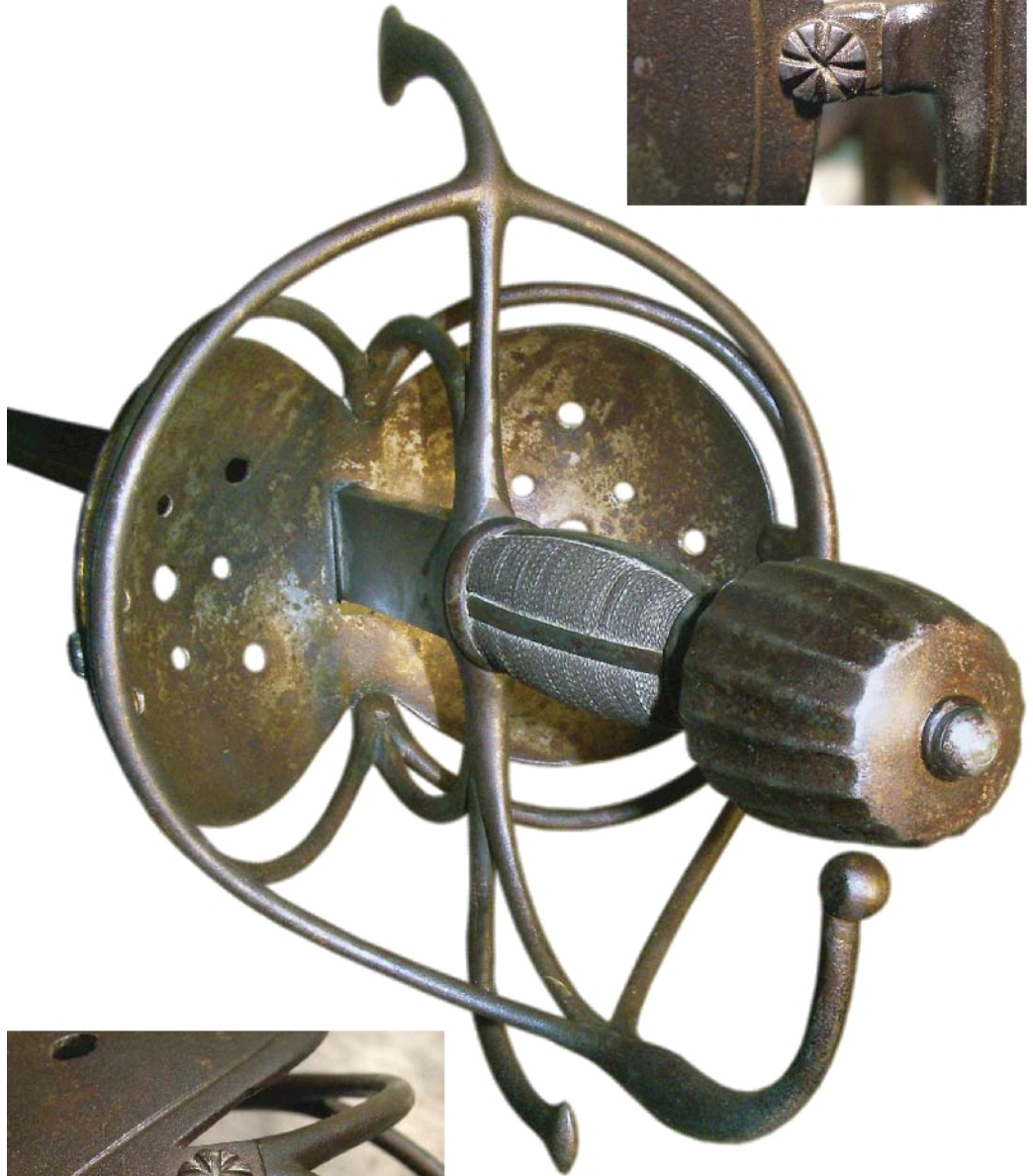






Если взглянуть повнимательнее, даже на фото заметны (см. далее, показаны стрелкой) тонкие, светлее фона, прожилки на деталях корзины — это стыки, пропаянные латунью, причем стыки скошены под острым углом для увеличения площади соприкосновения во избежание перелома. Таким образом, становится понятна технология сборки ажурной стальной пространственной конструкции из литых или изготовленных слесарными методами элементов.

Чашка с корзинкой соединялась четырьмя винтами с замечательными шлицами в виде звезды или снежинки — так старые мастера понимали качество работы. В старину не гнались за количеством и могли себе позволить применять индивидуально изготовленный крепеж, форма и декор которого диктовались дизайном предмета в целом.



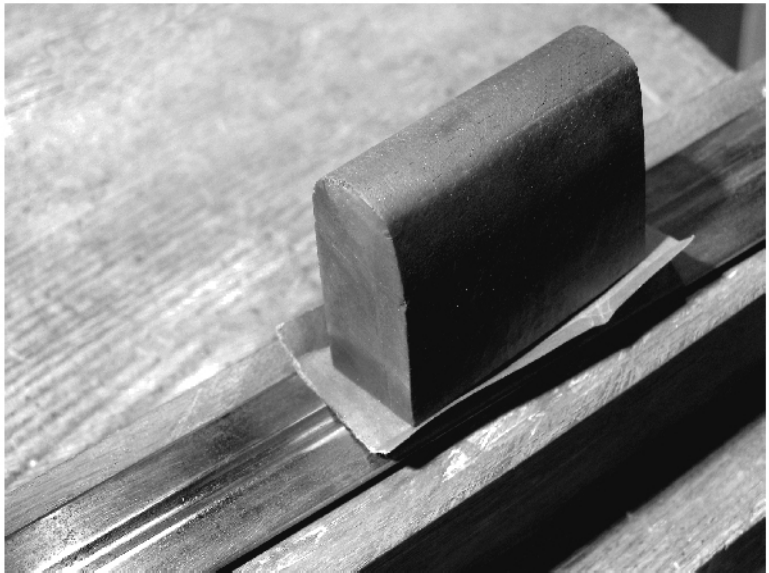
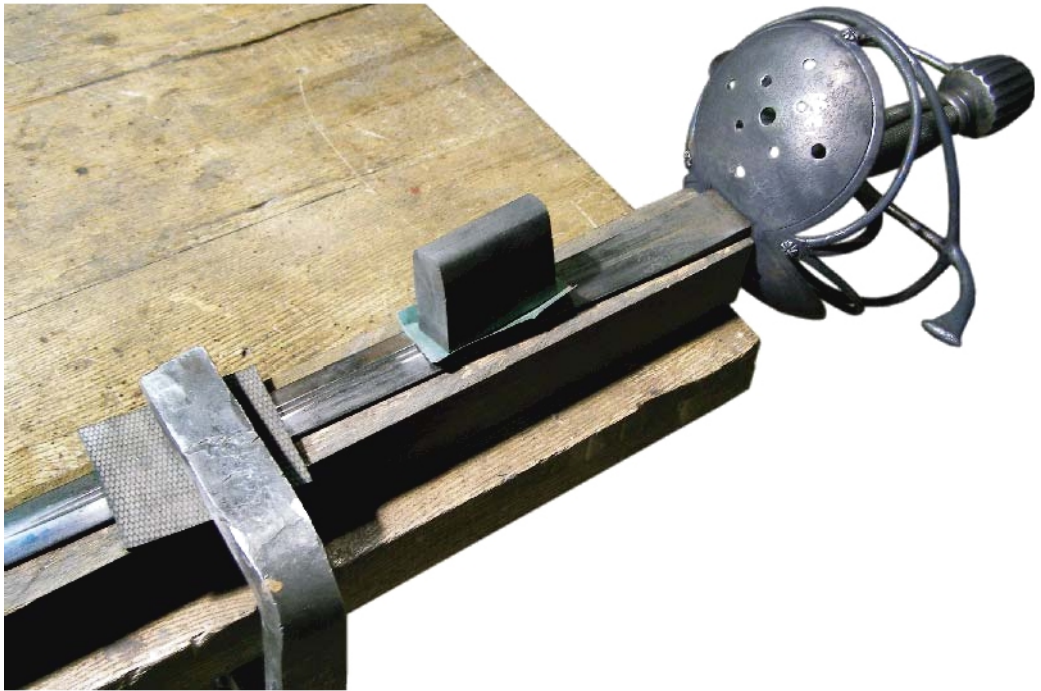
К счастью, кроме сравнительно неглубокой поверхностной коррозии, придававшей шпаге шоколадный оттенок, никаких повреждений или утрат не было, а потому реставрация свелась к чистке и смазке.



Расчистка рукоятки и замысловатых переплетений гарды проделана стандартно — вращающейся стальной щеткой. Как уже не раз отмечалось, ржавчина менее прочна, чем основной металл, поэтому щетка легко сносит относительно рыхлый ее слой, практически не затрагивая того, чего не следует. А вот с клинком подобным образом поступать нежелательно, от этого он станет ноздреватым. Клинки шлифуют мелкой наждачкой (№320–500) с доводкой нулевкой, причем на сухую и строго продольными движениями. В итоге возникает превосходный глянец — самый что ни на есть настоящий, исторический, поскольку именно так когда-то все и делалось.

Так как наша ржавчина была поверхностной, результат получился превосходным, будто и не было сотен не самых спокойных лет.

Сразу после шлифовки клинков нужно хорошенько смазать, а вот гарду и рукоять лучше капитально зачернить танином, дабы они приобрели цвет, который имели три века назад. Рецепт приготовления раствора танина сводится к разведению его водкой — им-то мы и покроем поверхность стали, тщательно втирая жесткой щетинной кистью. Если не втирать, чернота образуется, но таннатная пленка будет непрочной и легко сойдет.



К сожалению, фото дает слабое представление о результатах таннатирувания, разве что заметны разводы и некоторая матовость металла, плюс характерный фиолетово-черный цвет, всю неповторимость которого можно разглядеть лишь вживую.



После протирки маслом поверхность становится просто черной, приобретая к тому же стойкость против ржавчины.

Виду относительной нежности оплетки рукояти ее расчистка производилась маленькой эластичной латунной щеткой посредством бормашины, которая в подобных случаях абсолютно незаменима. В конце концов рукоятка стала как новая, и на фото прекрасно виден способ намотки — двумя скрутками одновременно, причем одна из них закручена в противоположную сторону, так что получается «елочка». На переднем кольце (см. фото далее) заметен пропаянный латунью косой стык.

Кстати, любопытно, как это в древности паяли тугоплавкими серебряными и медными припоями, имеющими температуру плавления никак не ниже 700 °С? Вероятно, путем нагрева на древесном угле до красного свечения, пока не расплавятся флюс и припой? Ну, ладно, здесь-то мы имеем уже позднее средневековье, расцвет наук и т. д., однако еще в X веке крестовины хазарских и аланских сабель (см. ранее) изготавливались в массовом порядке путем впайки доньшка в ободок, причем пайка производилась *красной медью* с температурой плавления 1083 °С, а это уже нагрев добела. И ведь как паяли! Аккуратно, точно, без потеков и перекосов, будто склеивали!



Пропаянный латунью косой стык



Пайка медью даже сегодня применяется нечасто, — как правило, это делается путем мгновенного индукционного нагрева токами высокой частоты*. Я под оптикой поковырял представленную на фото крестовинку — и точно: шов аккуратно залит медью, даже сохранились следы флюса. Ай да предки!

P.S.

Не могу не оговориться: вопрос о том, что именовать рапирой, а что шпагой, на самом деле чрезвычайно спорен, и разные исследователи и оружиееды придерживаются диаметрально противоположных точек зрения. Я являюсь сторонником одной из них, той, что описана выше. Кому не нравится — заменяйте мысленно «рапиру» на «шпагу» и наоборот — и спокойно воспринимайте материал в более привычном лично для вас свете.

** Медью (иногда латунью, но это хуже) напаиваются победитовые режущие элементы на стальную основу сверл, фрез и т. д.*

В конце концов наша шпага приобрела почти изначальный облик. Ее «портрет» во весь рост — на следующей странице, а мы тем временем двинемся дальше тернистым путем реставрации.



До каких извращений доходит лукавый ум, видно на примере того, во что со временем превращается прекрасное боевое оружие. Слева — наша суровая боевая шпага, а справа — шпажонка с перламутровой рукоятью. Впрочем, она была бы сто-процентной безделушкой, кабы не смертоносный трехгранный рапирный клинок — легкий, жесткий и практичный.



Шпажонка (XIX в.)

Опять же — согласно распространенной терминологии, перед нами шпага, точнее, шпажонка (офицерская или чиновничья — пусть скажут историки), но по клинку — рапира.



Здесь мы видим оформление предмета в популярном стиле «алмазной грани», то есть россыпью закаленных, ограненных и отполированных стальных шариков. Примечательно, что в таком виде они практически не ржавеют, чего следовало бы ожидать. Возможно, будь это боевое оружие, постоянно соприкасающееся с потной ладонью, все выглядело бы иначе, но это парадный экземпляр, и оттого сохранность просто великолепная, как чаще всего и бывает в подобных случаях.

Между тем на рукоятке заметна явная нехватка довольно приличного количества «бусин», и совершенно неясно, каким образом они могли потеряться с неповрежденной проволоки. Ну, да ладно.

Гарда, как видите, украшена аналогичным образом, причем удивительно аккуратно, даже буртики между рядами заклепок прочеканены, чтобы создать эффект «витого шнура». Но в целом перед нами продукт отлаженного машинного производства, а не ручной работы.



И сам клинок, и, как мне показалось, весь прибор покрыты никелем, под тонким слоем которого, как это обычно бывает, то там, то тут образовались пятна ржавчины. Это оттого, что перед никелированием не было проделано обязательное омеднение стальной поверхности.





Собственно, кроме этих незначительных пятен, никаких иных повреждений шпажонка не имела, но вот ножны пострадали: отсутствовал нижний стаканчик, а место его посадки было размочалено.



И, соответственно, возникала проблема: как восстановить жесткость оставшегося, а также слегка нарастить эту тонкую треугольную (да еще вдобавок конусную) трубочку, чтобы вновь изготовленный наконечник сел на свое место?

Разумеется, следовало сделать деревянную оправку. Чтобы не возиться со всей длиной, я выстругал небольшой ее отрезок, как раз нужную часть (что при таких размерах было непросто), насадил ее на стальной пруток и просунул в конец ножен.



Кстати, я ни слова не сказал о том, что собой представляли оригинальные ножны. А представляли они собой достаточно жесткий треугольный конусный футляр, или чехол из тонкой кожи, чем-то пропитанной для прочности, но без какой-либо деревянной основы.

Итак, измочаленные остатки чехла, растянутые на оправке*, пропитываются ПВА, и обматываются поверх размоченной полоской крафт-бумаги** в несколько приемов с промежуточными сушками. После окончательной сушки все это нужно пропитать разогретой эпоксидкой, а после ее отверждения сточить напильником до полного удаления «ступенек» и для незаметности перехода.



Далее, не приступая к окраске, далаем нижний стакан из листовой стали толщиной около 0,5 мм, поскольку сохранившийся верхний стакан также стальной. Использовать более толстый металл нереально, так как его при таких размерах сечения попросту не удастся обогнуть вокруг оправки, специально сделанной в размер из обточенного старого круглого напильника. Шарик, или «желудь», вытачивается из круглого прутка хоть на токарном станке, хоть вручную посредством дрели и электроточила. Наконец, общая пайка серебром, шлифовка и полировка на войлоке с пастой ГОИ.



* Поверхность оправки следует предварительно натереть парафином, чтобы она не прилеплась, и ее можно было потом извлечь.

** Крафт-бумага — очень прочная, плотная бумага желто-коричневого цвета, в которую обычно заворачивают посылки и бандероли на почте. Выдерживает многократные изгибы, и ее трудно порвать даже в мокром виде.

На этом реставрация данного предмета и заканчивается. Если требуется какая-либо ювелирная отделка, ее лучше запланировать заранее и сделать до посадки стакана на место, чтобы не уродоваться с готовыми длинными ножнами. То же самое, разумеется, и с окраской — не станете же вы делать это прямо поверх железа!

Кстати, окраска не столь проста, как может показаться: предварительно надо очистить ножны от старого покрытия (не полностью, а до разумных пределов), после чего нанести первый слой, который тотчас будет втянут кожей. Второй, скорее всего, постигнет та же участь, и лишь на третий или четвертый раз ваша краска ляжет, не впитываясь. Тут ее следует шлифовать мелкой наждачкой и повторить все снова, пока не получите гладкую поверхность.

Если подгонка стаканов настолько точна, что они плотно сидят на месте сами по себе, достаточно слегка приклеить их натуральным воском — чтобы в случае чего можно было легко размонтировать ножны.

Если зазоры велики и стаканы болтаются, используйте эпоксидку. В случае необходимости демонтажа металлическая деталь аккуратно нагревается до 150–200°C (до появления первых признаков дыма) — эпоксидка при этом размягчается и отпускает железку.

Одно время я рекомендовал использовать для таких целей силиконовый герметик, так как он скользкий, детали прекрасно надвигаются на место и сидят плотно. Но это было опрометчивое решение — оказалось (о, горький опыт), что такие составы содержат в себе уксусную кислоту (понюхайте сами). В итоге при контакте с железом моментально образуется ржавчина, но главное — ржавеет даже клинок внутри ножен. Поэтому я категорически не рекомендую использовать силиконовые герметики.



Меч

У этого джентльмена огромный двуручный меч, на целый фут длиннее, чем у нашего друга!

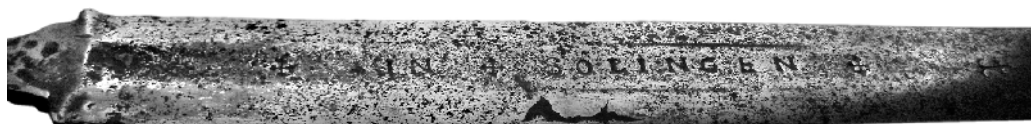
А. Конан Дойл. Белый отряд

Если вы вернетесь немного назад и еще раз прочтете короткую справку об истории шпаги, то поймете, что представленный здесь экземпляр является неким переходным образцом — то ли тяжелая рубящая армейская шпага, то ли предельно облегченный меч. Поскольку клинок попал в мои руки без всего остального, если не считать абсолютно неродной головки рукояти грубого стального литья (фото в натуральную величину), которая также с одинаковым успехом могла принадлежать и мечу, и шпаге, в качестве модели для реконструкции я выбрал вариант попроще — меч, так как шпажная гарда экстремально сложна в изготовлении.



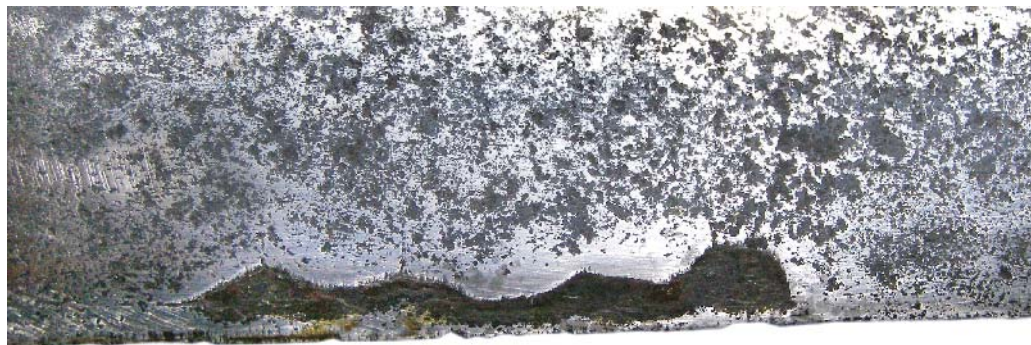
По датировке это, вероятно, середина XVI века, и уж точно Германия, поскольку клеймо отчетливо гласит: с одной стороны — «GIO KNEGT», с другой стороны — «IN SOLINGEN». Состояние клинка вполне приличное, кое-где сохранилась даже родная полировка, и прехорошая (нижнее фото, левый верхний угол, у порожка).

Проверка твердости показала, что режущие кромки закалены до 55–60 HRC (надфиль не берет), тогда как середина полосы имеет не более 45 HRC. Если клинок калили не в глине, то уж и не знаю, каким образом получена такая разница. Думается, если эту полосу отполировать по японской методике, почти наверняка обнаружится пресловутый хамон — слегка извилистая граница между светлой закаленной зоной вдоль лезвий и более темной — ближе к центру.

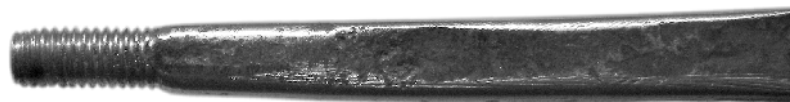


Общая длина	980 мм;
<i>Клинок без хвостовика</i>	810 мм;
<i>Хвостовик</i>	170 мм;
Центр тяжести	530 мм от острия;
Ширина клинка у порожков	35,5 мм;
Ширина клинка в центре	29 мм;
Ширина клинка у острия	18 мм;
Толщина клинка у порожков	5,5–5,8 мм;
Толщина клинка в центре	3 мм;
Толщина клинка у острия	1,5 мм;
Вес клинка	400 г;
Вес головки	100 г;
Габариты головки	56 x 35 x 21 x 14 мм.

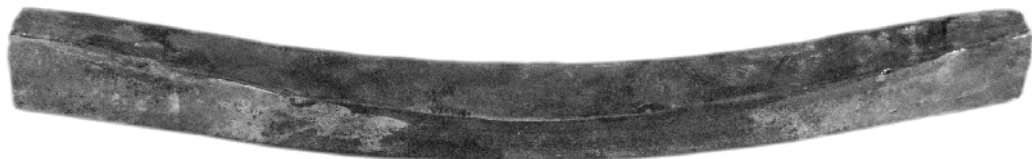
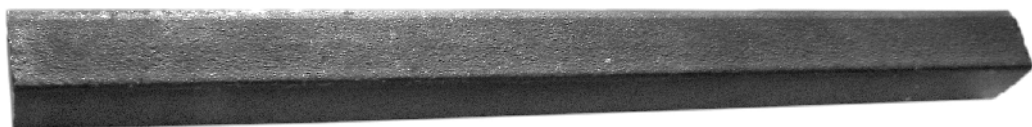
Клинок имеет интересные детали — так называемый непровар, образовавшийся в местах, где слои металла почему-то не сварились друг с другом, вероятно, из-за окалины и недостатка флюса. В любом случае, это свидетельствует о том, что полоса ковалась не из цельного куска, а из пакета, как минимум — трехслойного, или ее несколько раз складывали пополам, оттягивали и снова складывали. Так куют сварочный дамаск, но и для однородной заготовки подобная экзекуция на пользу.



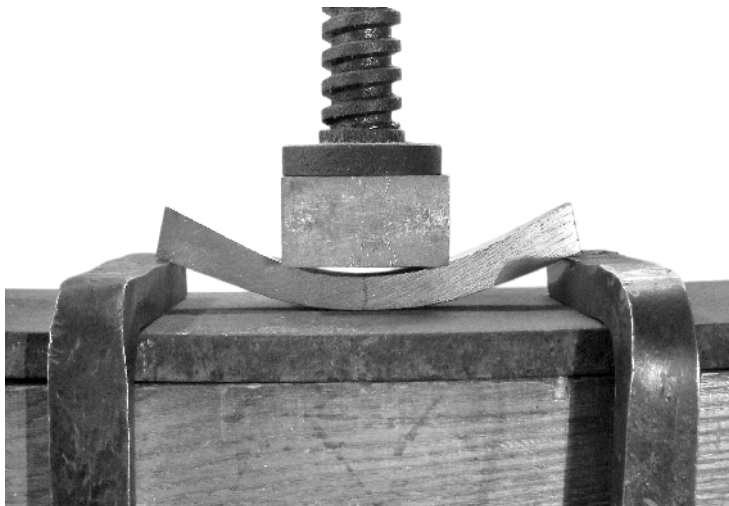
Забегая вперед, скажу, что для затяжки рукояти на конце хвостовика (и, конечно, в головке) пришлось нарезать не вполне историчную метрическую резьбу М6, чтобы осталась возможность разборки.



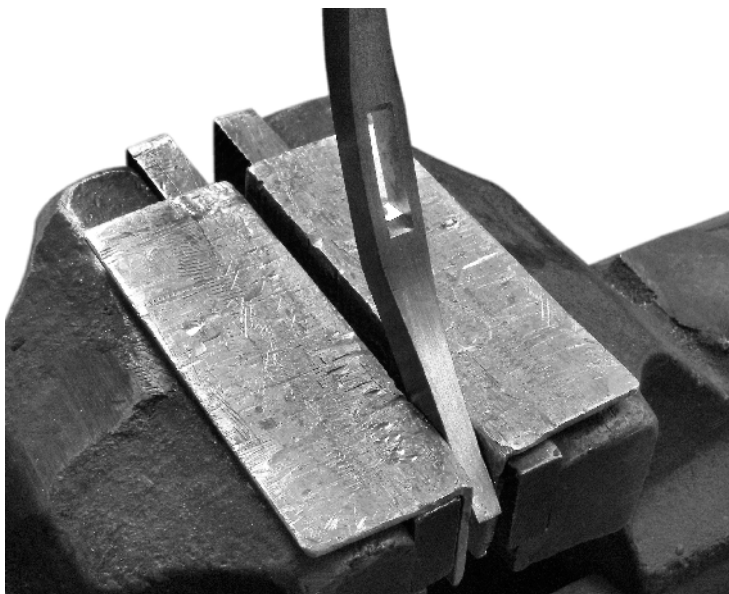
Как было сказано, в качестве модели выбран меч с обычной легкой крестовиной и кольцом на одной ее стороне — классика жанра (фото после реставрации). Одно наблюдение: почему-то все кинематографисты и современные любители реконструкции мечей оснащают их невероятно толстыми перекрестиями, как будто в их задачу входит затратить как можно больше металла. Но мы пойдем традиционным путем: возьмем кусок стального прутка квадратного сечения всего-то 12 x 12 мм и прокуем его в холодном виде, для чего потребуются мощная наковальня и молоток весом 0,8–1 кг со слегка скругленным бойком. Затем — тиски и напильники.



Так как одним только молотком получить хорошую кривизну заготовки трудно, ее можно дополнительно подогнуть, используя винтовой пресс или что-нибудь подобное, например, мощную струбцину.



Затем высверливается и доводится надфилями прямоугольное окно для клинка. Обратите внимание на скосы: порошки не должны иметь прямого угла с острой вершиной, чтобы в этом месте не происходила концентрация напряжений при ударах. Запил порошка всегда наклонен вперед, к острию, и чем он положе и мельче, тем лучше. В данном случае у нас вообще готовые радиусы, и это прекрасно.





Детали должны сопрягаться свободно, но плотно. Лучшее, чего можно добиться — это досыл на место легкими ударами киянки или молотка через деревянный брусок. Из практического опыта могу сказать, что любая крестовина со временем чуть-чуть разбалтывается и начинает стучать, поэтому изначально пусть идет потуже.

Площадка на одной стороне крестовины предназначена для напайки кольца, которое еще предстоит изготовить. Паять можно оловом либо серебром (латунью) — в зависимости от дальнейшего применения меча (впрочем, не думаю, что антикварным клинком, к тому же острым, начнут фехтовать, рискуя искалечить противника или загубить вещь).

Процесс изготовления кольца особых пояснений не требует, разве что гнуть его вокруг оправки (куска трубы подходящего диаметра) лучше в раскаленном виде — это гораздо легче, так как металл толстый, 6 мм.



После того как заготовка обогнута и приобрела вид кольца, ее надо слегка сплющить в тисках, превратив круг в овал. Затем загнутые концы отпиливаются должным образом так, чтобы образовался стык, по возможности максимально узкий, после чего он пропаивается серебром или латунью. Следующая операция — окончательная доводка контуров мелкими надфилями, если потребуется — наждачкой, и обязательная жесткая крацовка стальной щеткой. Крацевать лучше высокоскоростной болгаркой, чтобы щетка принялась «рыть» металл, сгладила бы все огрехи и придала поверхности некоторую зернистость. На нижней стороне кольца делаем плоскую и предельно тонкую площадку, которой оно будет напаяно на крестовину.



Технология пайки проста: нужно промазать сопрягаемые поверхности паяльной кислотой*, аккуратно залудить, соединить (лучше всего связать проволокой) и прогреть горелкой, чтобы припой расплавился.

** Лужение стали и железа выполняется исключительно с помощью соляной кислоты, канифоли тут не место. Ее можно пустить в ход уже тогда, когда детали состыкованы и даже прогреты до расплавления припоя — канифоль придаст ему текучесть и защитит от окисления.*



Убедившись, что пайка удалась, смываем остатки канифоли спиртом или ацетоном и тщательно удаляем излишки припоя. Крестовина готова, остается ее состарить и законсервировать.



Старение в данном случае означает дать металлу возможность изрядно проржаветь, в идеале — чтобы образовались раковины и бугры, то есть фактура, сходная с фактурой клинка. Если вы не ограничены временем, заройте крестовину во сыру землю на месяц-другой — результат будет превосходным, однако досадная срочность обычно заставляяет, вопреки естеству, сделать все за неделю. Поэтому приходится звать на помощь вонючую химию и корродировать сталь экспресс-методом с помощью поваренной соли, хлорного железа, купороса и других едких субстанций.

Хлорное железо я здесь не применял, так как оно не дает фактуры, т.е. раковин, а использовал поваренную соль в атмосфере стопроцентной влажности, для чего поместил тщательно зачищенную, обезжиренную деталь в плоскую полиэтиленовую банку из-под селедки, полил водой, посыпал крупной солью, закрыл крышкой и забыл на неделю.



Процесс ржавления можно ускорить, если поставить туда же маленькую емкость с кусочками цинка, залитыми соляной, серной или азотной кислотой. В результате реакции начнет выделяться кислород, и в его агрессивной атмосфере дело двинется быстрее. Большие крупинки соли при этом станут разъедать под собой лунки, что и требуется. Результаты проверяются визуально, но запаситесь терпением. Чем корявее — тем лучше, а чем дольше — тем корявее.

Готовая деталь очень осторожно, чтобы не загладить фактуру и не удалить черноту, крацуется, если надо — воронится танином и, разумеется, промасливается. Это финал. Остается насадить ее на хвостовик, убедиться в достаточной степени соответствия* одному другому — и приниматься за изготовление рукоятки, благо, головка у нас есть, хоть и не родная.

* Данное кольцо не есть копия какого-то исторического аналога — просто стилизация по мотивам целого ряда сходных изделий.





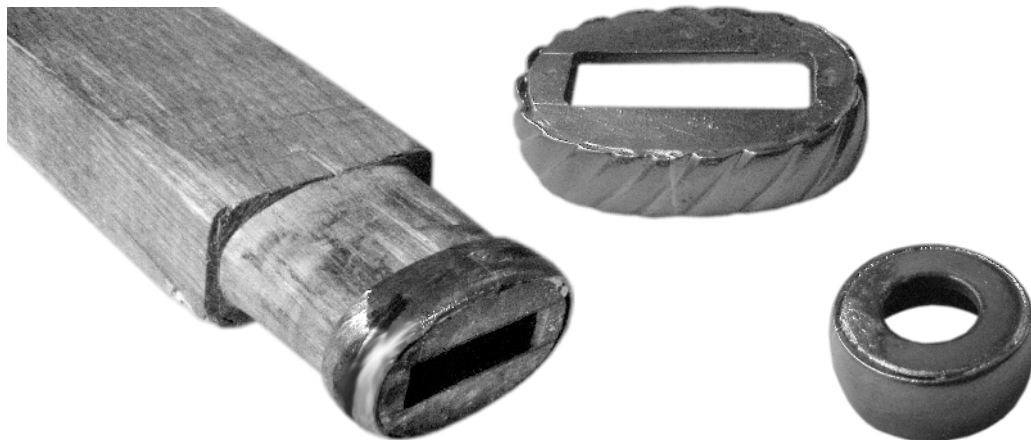
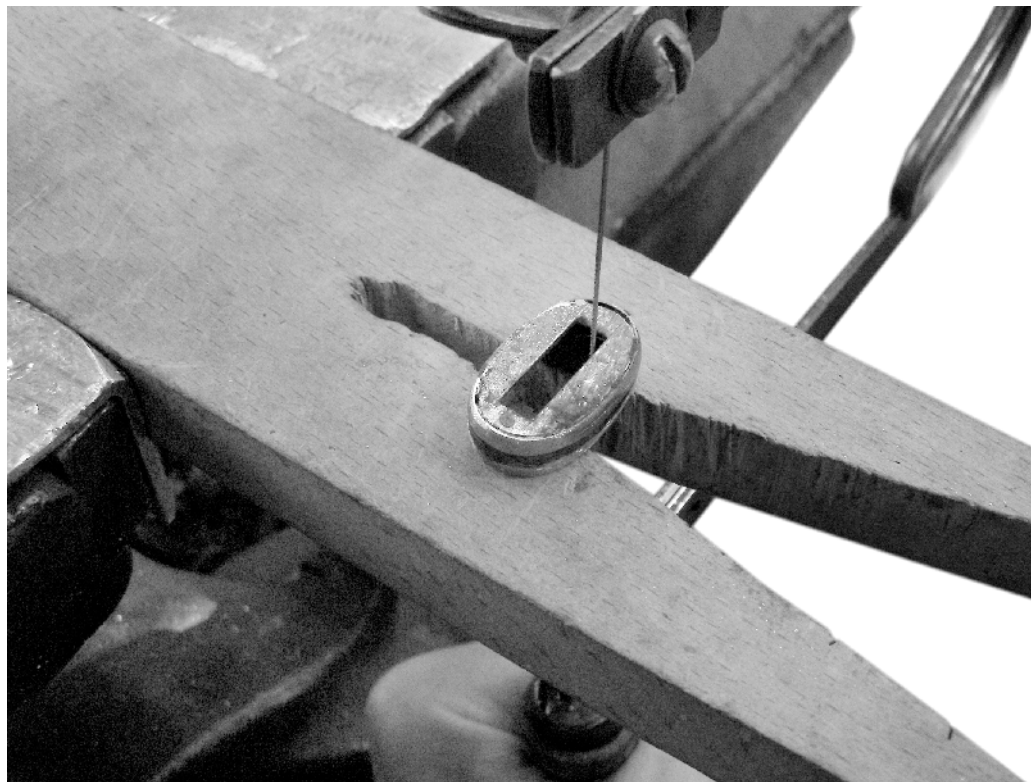
Определяясь с габаритами рукоятки, для начала сделаем переднее и заднее кольца, а дерево будем подгонять под них. Для переднего кольца изготовим из чего-нибудь твердого (например, дуба, акации, бука и т. п.) овальную оправку, по которой обогнем стальную полоску и спаяем ее серебром в кольцо.



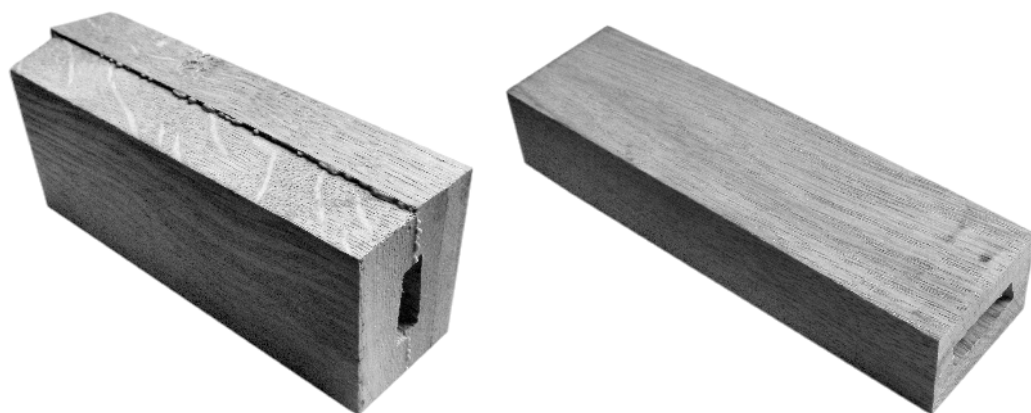
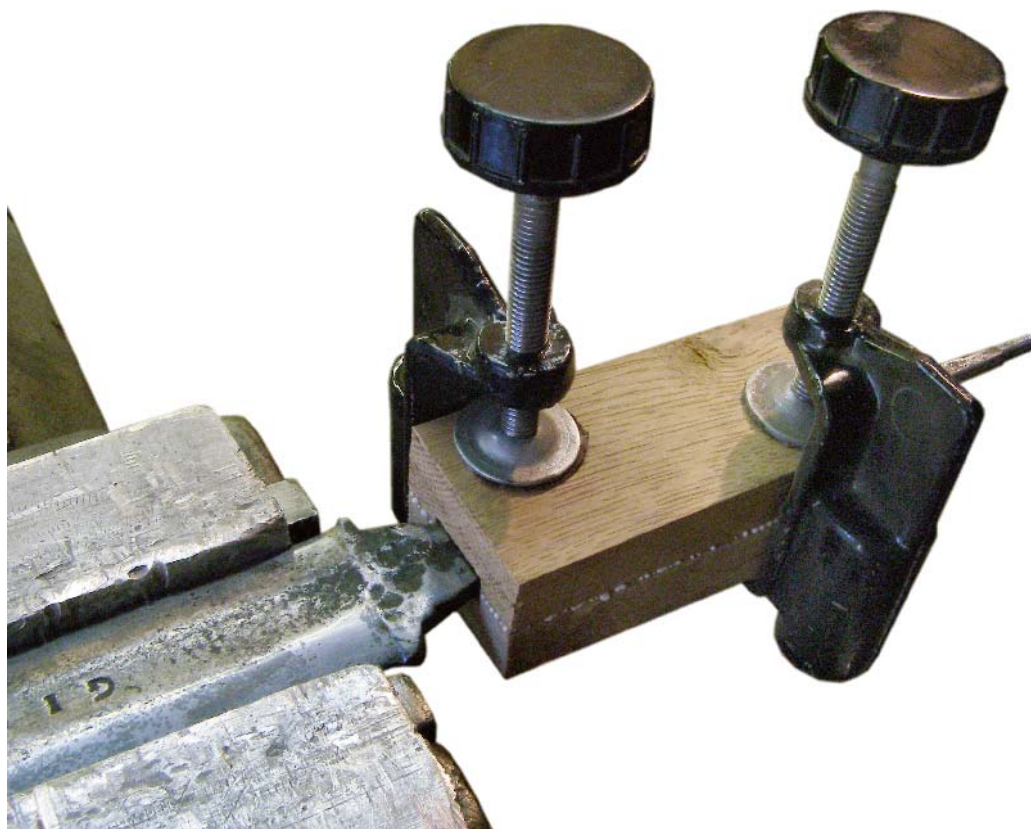
Затем это кольцо (после зачистки торцов) накладываем на доньшко, помещаем в стык пару-тройку кусочков припоя, добавляем полужидкую кашицу буры и прогреваем до оранжевого свечения. Деталь спаяна.



После предварительной очистки выпиливаем ювелирным лобзиком в доньшке окно для хвостовика, а потом, вновь насадив наше кольцо на оправку, опилим и шлифуем ободок. При желании на нем можно (строго говоря — нужно) нанести какой-нибудь незамысловатый декор, например, из наклонных канавок. Заднее кольцо изготавливается аналогично.

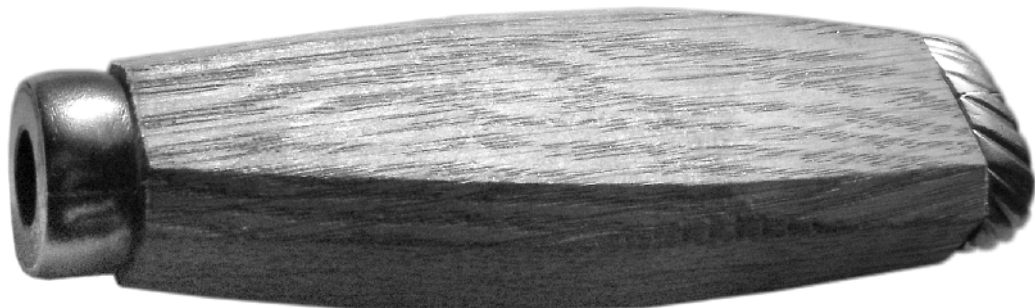


Теперь, когда железо на месте, беремся за дерево. Для рукояток такого типа (под обмотку) можно использовать любые прочные породы, в данном случае — дуб. Все, как обычно: делаем две половинки, прорезаем в них паз под хвостовик, склеиваем ПВА и обрабатываем внешнюю форму.





На фазе грубого восьмигранника, до его заоваливания, пока еще удобно зажимать заготовку в тиски, следует оформить посадочные места колец, чтобы те сидели плотно и точно.



После того как восьмигранник будет превращен в овал, полезно прорезать на его поверхности четыре продольные ложбины, в которые потом можно слегка вдавить проволочную оплетку, чтобы выбрать слабины намотки, когда (лет через пятьдесят) дерево усохнет.



Теперь же следует произвести окончательную подгонку всего комплекта в точности так, как это и должно быть: ликвидировать излишки и недостатки, люфты, несовпадения и т. д.



Убедившись, что дальнейший путь свободен, нанесем последний штрих: обмотаем рукоять проволокой.

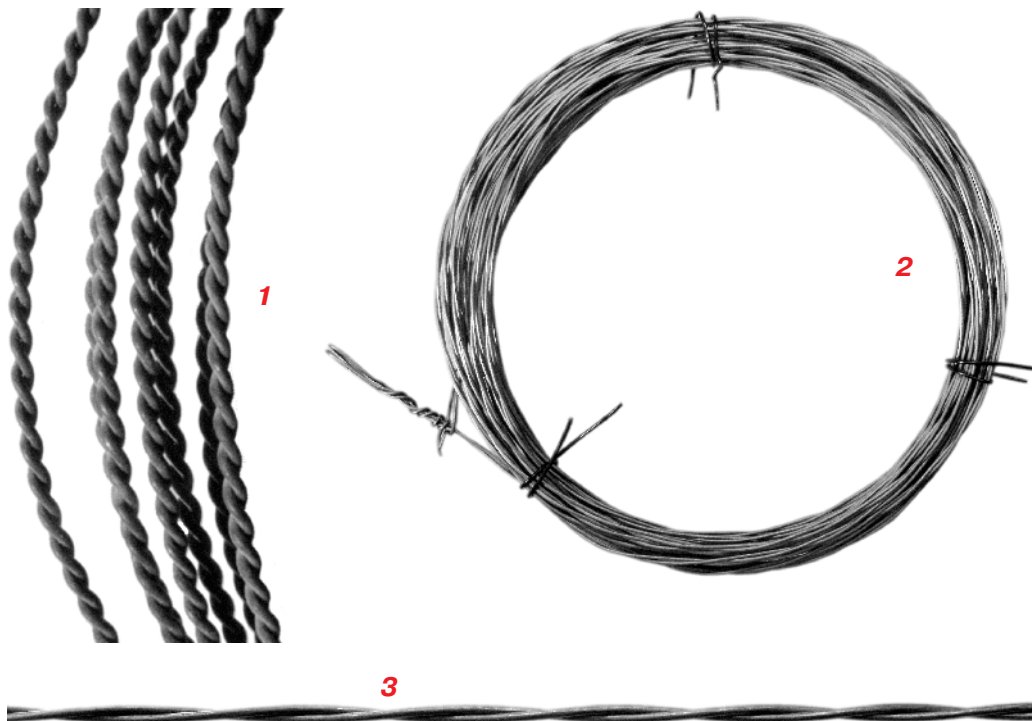
Для нашей цели подходит латунная или бронзовая проволока диаметром 0,4–0,6 мм, непременно мягкая и тягучая. До начала работы полезно провести опыт с маленьким ее отрезком — бывает, что уже после легкого скручивания превосходная на вид проволока лопается, и никакой отжиг не помогает. Кстати, в любом случае ее следует аккуратно и равномерно прокалить до вишневого свечения (800 °С) горелкой или (лучше) на бытовой газовой плите. В идеале — в муфельной печи с фиксированной температурой.

Так как мотать следует не просто проволокой, а «скруткой», сделайте примитивное приспособление в виде крючка, который зажимается в патрон дрели. Можно воспользоваться электрическим инструментом, обязательно с регулятором скорости вращения, так как нам нужны предельно малые обороты, но лучше всего ручная дрель, дающая эффект обратной связи, когда мы чувствуем сопротивление и можем вовремя остановиться. Другой конец отмерянного куска надевается на зажатый в тиски шпенец, чтобы удобно было снимать всякий раз, когда подошла пора очередного отжига.



Длина плетенки в зависимости от размеров рукояти колеблется в пределах 3–5 м, и лучше потом обрезать лишнее, чем не хватить самую малость. Соответственно, потребуется такое помещение, чтобы можно было отойти назад с дрелью в руках на это расстояние, чуть-чуть натянув проволоку. Главное здесь — абсолютно равномерный натяг обеих проволок, иначе скрутка будет кривая.

Убедившись, что все параметры соблюдены, принимаемся осторожно крутить до тех пор, пока не оформится более или менее явная «косичка». Тут, не увлекаясь, ее нужно снять с пенька и крючка, смотать в бухточку (фото 2) и отжечь. Поленись — проволока лопнет.



Почему-то самой распространенной ошибкой при намотке таких рукоятей является недокрут проволоки, когда «коса» получается редкой, полой, рыхлой (фото 3). Реже встречается перекрут, при котором витки лежат неестественно плотно (фото 1). Оба случая одинаково неисторичны, а золотая середина, к сожалению, достаточно мала, и выловить ее можно, если никуда не спешить, работать спокойно и вдумчиво. Нормальная плотность представлена на фото 4, хотя и ее можно было бы еще чуть-чуть подкрутить. Даже для самой хорошей проволоки число промежуточных отжигов составляет не менее двух-трех, причем последний делается уже на выходе, иначе из-за упругости трудно будет обматывать рукоять.

И еще: чем толще проволока, тем сильнее будет убывать общая длина «косы» по мере скручивания. При толщине порядка 0,5 мм этого можно в расчет не принимать, но если диаметр проволоки близок к 1 мм, от исходных пяти метров может остаться четыре, и чем скрутка плотнее, тем это заметнее.



Наконец, когда все готово, обматываем рукоять — максимально туго, что есть сил, время от времени осаживая витки деревянным брусом, чтобы они предельно плотно прижимались друг к другу. Чтобы начать оплетку, передний конец «косы» загоняется в просверленное под кольцом отверстие. Начинать можно с любой стороны.



Разумеется, меч мы не держим в руках, а зажимаем в тиски, чтобы иметь возможность прилагать упомянутые усилия, без которых оплетка получится рыхлой. Чтобы проволока не скользила по дереву, перед намоткой рукоять полезно покрыть тонким слоем натурального воска или битума. Лучше последним, иначе светлая древесина некрасиво проглядывает сквозь витки.



В реставрации старины (как, впрочем, и вообще в жизни) главным является не то, хорошо или не очень сделана работа, а то, насколько *правильно* она сделана. Думаю, в данном случае все получилось достаточно правильно и в целом хорошо. По крайней мере, такой меч никто не побрезговал бы повесить себе на стену.



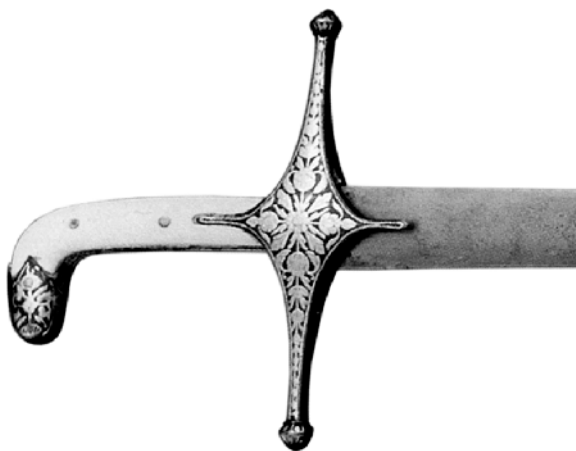
Сабля персидская

[XVIII—XIX вв.]

Строго говоря, именовать эту саблю персидской не совсем правильно, так как налицо несоответствие форм клинка и рукояти общепринятой традиции. Дело в том, что мы видим турецкую каплевидную (так называемую мамлюкскую) рукоятку, посаженную на слабоизогнутый клинок иранского (персидского) типа.

Подробнее: тогда как иранские клинки в абсолютном большинстве случаев представляют собой часть дуги окружности с постоянным прогибом по всей длине, турецкие обычно имеют переменный прогиб, пологий у рукояти и более крутой — от центра к острию, наподобие хоккейной клюшки. Из-за этого возникает проблема их извлечения из ножен, с каковой целью от устья вдоль спинки делается прорезь длиной до 250 мм — в зависимости от формы конкретного клинка. «Персючки» же вылетают на белый свет совершенно свободно, как в данном случае, без всяких прорезей.

Иранские рукоятки не имеют каплевидных утолщений, а просто изгибаются книзу сужающимся крючком, что создает, по сравнению с турецкими, определенные неудобства при длительной работе, особенно если ладонь вспотела и скользит.



Таким образом мы имеем разночтение, к счастью, абсолютно не принципиальное, поскольку Иран и Турция являются близкими соседями и их оружейные традиции в значительной степени перекрывают одна другую.





Главное не то, чья сабля перед нами, а то, что мы видим экземпляр в серебряном приборе почти абсолютной сохранности, с рукоятью слоновой кости и почти наверняка с булатным клинком. Однако этого, увы, мы уже не узнаем — несмотря на полную сохранность серебра сам клинок и рукоять пострадали не просто сильно, а катастрофически.

Когда-то, скорее всего давно, злосчастная сабля попала в даже не сырое, а мокрое место, причем, судя по локализации разрушений, вода едва ли не капала на середину ножен, год за годом пропитывая древесину, разрушая кожу и оржавляя сталь клинка. Потом саблю положили-таки в сухое место, отчего половинки ножен искривились и разошлись по центру, кожа лопнула и частично осыпалась, а клинок принялся ржаветь с утроенной скоростью от свободного контакта с воздухом.

Наконец саблю решили привести в порядок и продать, а для начала — извлечь из ножен. Дело происходило, скорее всего, уже в наши дни, так как неизвестный реставратор попросту залил все и вся неким средством (судя по всему — популярным WD-40), подождал какое-то время и принялся выбивать клинок, нанося удары молотком непосредственно по серебряной крестовине в направлении рукоятки. Цели он не достиг, зато измолотил крестовину и поуродовал костяные накладки, отколов от них значительные куски (хотя слоновая кость, в общем-то, отнюдь не хрупкая и даже вязкая). Чего стоило восполнить нанесенные в считанные минуты увечья, лучше не вспоминать.

Как показала дальнейшая (теперь уже моя) работа с клинком, он ни при каких обстоятельствах и не мог быть извлечен наружу обычным путем, ибо слой ржавчины распер ножны изнутри и намертво «спекся» с древесиной.

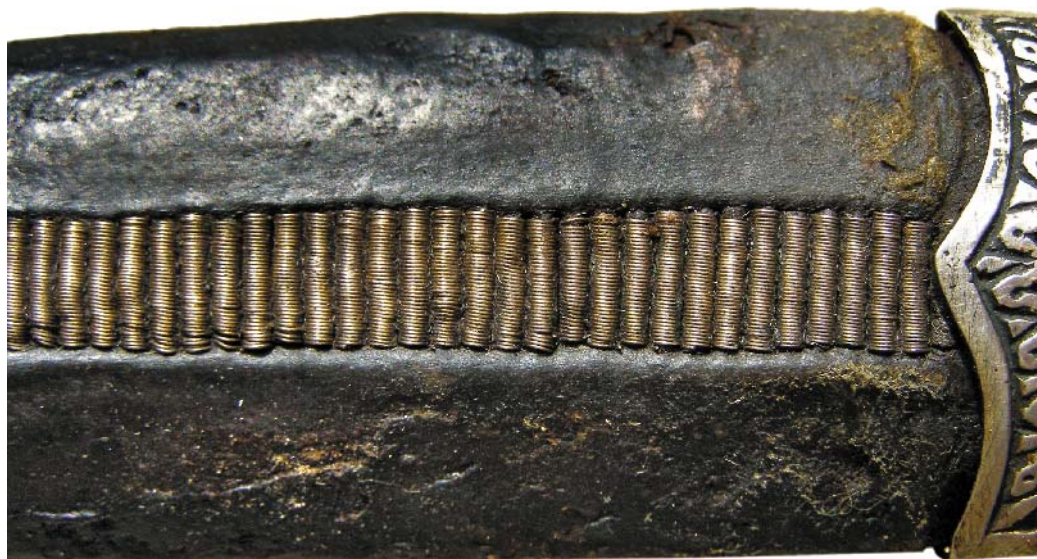
Ввиду полной бесперспективности попыток сохранить хоть что-то «родное», помимо серебряного прибора, пришлось решиться на хирургию: я стал аккуратно спиливать и удалять ножны по частям, начиная от центра. Но даже при таком методе буквально каждый кусочек древесины приходилось буквально отдира́ть от того, что было когда-то зеркальной сталью.





Проблема усугублялась весьма специфическим обстоятельством, а именно — наличием невероятно хитроумного продольного шва, посредством которого скреплялся кожаный «чулок» обтяжки. Мне и раньше доводилось не раз с удивлением рассматривать эти специфические проволочные куделя*, но подробно исследовать их анатомию посчастливилось только теперь — и, как говорится, глаз выпал, а челюсть отвисла и ударилась о стол. И было от чего!

* По некоторым данным, этот своеобразный шов именуется «дорожкой (тропой) Аллаха». Он характерен для ножен холодного оружия Турции.





Я-то прежде наивно полагал, будто «дорожки» из проволочных спиралей играют чисто декоративную роль и попросту вдавлены на клею поверх кожи в заранее прорезанную на ножнах ложбину, чтобы замаскировать шов. Но выяснилось, что это и есть САМ шов! Внимательно посмотрите на фото: подвернутые края кожи с непостижимой точностью, идеально ровно стянуты толстой нитью, на каждый стежок которой надета спиралька из тончайшей, но довольно жесткой серебряной проволоки (обычно применяется латунь или бронза). Я даже приблизительно не могу представить технологию всего этого, притом что она наверняка — как это всегда бывает в подобных случаях — проста, а то и примитивна, но КАК? Скорее всего, чулок шили снаружи, а потом выворачивали. Во всяком случае, о повторении чего-то похожего не могло быть и речи, поэтому оставалось аккуратнейшим образом вырезать уцелевшие полоски шва, чтобы после, сделав новые ножны и обтянув их новой кожей, вклеить подлинные фрагменты, симитировав оригинал.



Ножны были изготовлены обычным образом из двух половинок липовой доски, склеены ПВА, профилированы и покрыты, как и положено, тонкой козьей кожей черного цвета.



Далее — рукоятка. То, что сделана она была из превосходной плотной слоновой кости не спасло от чьего-то безумного натиска, и это оказалось самой большой проблемой: каким образом восполнить сколовшиеся части, чтобы это было крепко и незаметно? Разумеется, для начала следовало полностью разобрать всю конструкцию, а уже потом, внимательно изучив ее анатомию, приниматься за дело.



Выяснилось, что накладки соединялись в районе «яблока» внутренней стальной шпилькой, подогнанной с изумительной точностью и сидящей туго, как гвоздь.

Заодно разборка обнаружила еще один любопытный момент: характер напайки серебряного ободка, или обечайки, на хвостовик.





С одной стороны это банальный шов, но с другой, — набор аккуратнейшим образом «посаженных» капель припоя. Вероятно, таким образом обошли необходимость заполнения всей обширной пустоты во избежание лишнего веса, но соблюли искомую прочность.



Поначалу я решил восполнить сколы клейкой фрагментов из слоновой же кости с последующей обточкой, и даже начал работать в этом направлении.



Однако, поглядев на первые результаты и представив перспективу, быстро понял, что ничего хорошего таким образом не достичь. Выбора не оставалось: пришлось двинуться путем имитации на основе эпоксидного клея с наполнителем. Но это легко сказать, а на деле предстоял длительный подбор пигментов*, чтобы попасть точно в тон и цвет старой кости, и целый ряд экспериментов. Также потребовалось сделать из оргстекла шаблон «усов» крестовины, назначение которого ясно из фото. Шаблон, смазанный по краю парафином, слегка «сажался» на место на липкий пчелиный воск (темные пятна, просвечивающие через оргстекло), а пустота вокруг заполнялась густой эпоксидной массой с тщательно замешанными пигментами. По застывании последней — то есть на следующий день — механическая обработка, шлифовка, полировка и легкое косметическое тонирование излишне светлых новоделных участков морилкой, раствором марганцовки и т. п.



* В качестве последних чего только ни испробовано: и сухая охра, и растертый в пыль растворимый кофе, и толченый древесный уголь, и многое другое. Конкретный рецепт приводить бессмысленно, в каждом случае будет свое.

Результат оказался на удивление хорошим: только специалист или опытный коллекционер при внимательном рассмотрении способен заметить инородные включения.

Единственные сомнения вызывает прочность эпоксидных закраин, тем более что это самые нагруженные участки, испытывающие в момент удара максимальную нагрузку. Остается радоваться, что участь данной сабли — висеть на ковре, а не блистать на поле брани.



Состояние клинка с точки зрения коррозии было ужасным. Хотя сравнительно рыхлый поверхностный слой ушел без особого сопротивления, под ним обнаружился сплошной «ковёр» из разнокалиберных глубоких внедрений ржавчины, причем сильнее всего пострадала нижняя треть полосы, включая острие, так как именно здесь скапливалась погубившая саблю влага, а это, в свою очередь, указывает на то, что хранилась она в вертикальном положении.

Разумеется, можно было использовать кислоту и удалить всю ржавчину без остатка, но при этом на ее месте остались бы раковины, и клинок приобрел бы вид бесформенной серебристой губки. Сие непременно, а потому пришлось подвергнуть полосу сравнительно щадящей шлифовке, не затронувшей общих очертаний. Что из этого получилось, показано на цветной вклейке. Во всяком случае, перед нами нормальное оружие, хотя и малость рябое. Безусловно, сошлифовав и без того тонкий, невесомый клинок по миллиметру с каждой стороны, мы добрались бы в конце концов до нетронутого металла, а слегка протравив его поверхность, несомненно выявили бы узор, так как я абсолютно уверен, что здесь скрывается традиционный литой булат. Только что в этом случае осталось бы от сабли? Так, жестяная полоска, болтающаяся в ножнах.





Относительно невысокая твердость режущей кромки (надфиль ее «берет») ни о чем не говорит — булатные полосы не всегда имели высочайшую закалочную твердость, но при этом умудрялись рубить другие клинки куда как лихо!

И последнее: прибор сабли состоит из массивных деталей, на каждой из которых выбиты одинаковые аккуратнейшие клейма. Спектральный анализ показал, что это сплав серебра с изрядным количеством золота. Вот такая сабелька.



Общая длина с рукоятью	920 мм;
Длина без хвостовика	770 мм;
Толщина полосы у рукояти	4,5 мм;
Толщина полосы у острия	2,5 мм;
Ширина полосы у рукояти	23,5 мм;
Ширина полосы у острия	15 мм;
Прогиб (от острия до крестовины)	22 мм;
Общий вес клинка с рукоятью	600 г;
Центр тяжести	145 мм от крестовины;
Твердость лезвия	55 HRC.

Сабля турецкая (XIX в.)

Здесь, в отличие от предыдущего случая, перед нами чисто турецкая сабля, где и рукоять, и клинок выдержаны в русле одной традиции. Из-за увеличения кривизны полосы от центра к острию для извлечения клинка из ножен верхний стакан имеет прорезь вдоль спинки, от устья до обоймицы (показано стрелками) — обычная особенность турецких сабель. Сам клинок по всей длине украшен арабской вязью, исполненной глубоким травлением. Весь прибор сделан из оксидированного в бурый цвет железа, в превосходной сохранности, с довольно грубой ручной резьбой в виде простого растительного орнамента.



Мы видим реальное боевое оружие, побывавшее в настоящих схватках, о чем говорят материал прибора (железо) и многочисленные зазубрины, расположенные именно там, где полагается. А полагается боевым зазубринам находиться не где-нибудь, но в основном в пределах передней (от острия) трети или половины клинка, которой, собственно, и рубятся, причем не только на лезвии, но и на спинке, так как правильная техника защиты саблей предполагает скользящие круговые отводы именно тыльной стороной полосы.



Что касается причины, потребовавшей реставрации, то она отчетливо видна на фото: вся верхняя часть ножен от обоймицы до устьевого стакана была когда-то и кем-то изуродована, отломана, потом криво приклеена на место и обернута первой попавшейся под руку кожей, сшитой грубыми стежками через край, как зашивают покойников в моргах. Да, собственно, после этого предмет и стал покойником.





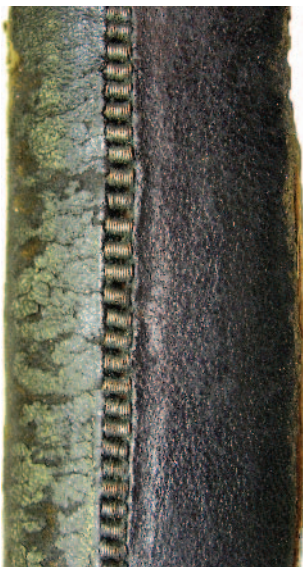
Следующее увечье касалось крестовины.
Уж не знаю, почему, но она едва держалась на своем месте, болталась во все стороны и норовила вообще соскочить с рукоятки и упасть вдоль клинка. Из-за всего этого, а также руководствуясь стандартным алгоритмом проведения реставрационных мероприятий, саблю следовало разобрать на части с тем, чтобы каждую деталь по отдельности очистить, выправить, законсервировать и т. д., то есть провести полный цикл восстановления. Что и было проделано.





Обратите внимание на способ крепления каркаса рукоятки к хвостовику клинка — это стандартный прием. Накладки выполнены из толстого светлого рога, потемневшего и растрескавшегося от времени.





Шов обшивки ножен точно такой же, что и у предыдущей сабли, но грубее, и спиральки не серебряные, а латунные.

После того как клинок, лишенный крестовины и рукояти, был неторопливо шлифован мелкой наждачкой и приобрел приятный стальной лоск, а остов рукояти и крестовина были надлежащим образом расчищены и законсервированы минеральным маслом (солидол), пришла пора собрать все воедино. Последовательность операций такова:

- костяные щечки проклепаны по месту новыми стальными шпильками из гвоздей, впоследствии слегка подстаренными;
- крестовина посажена на место, а зияющая пустота спереди заполнена опилками и залита эпоксидкой при вертикальном положении клинка в тисках;
- светлый тон пломбы закамуфлирован битумным лаком, затем — толстая кожаная шайба.



Самую большую головную боль доставили ножны, которые пришлось наращивать новым куском, тщательнейшим образом подогнав его к сохранившемуся нижнему остатку так, чтобы стык попал под обоймицу. Клеевой шов, разумеется, должен был быть не прямым, а косым (скос отчетливо виден на фото, здесь и далее), точнее, конусным.



Труднее всего оказалось добиться точного сопряжения этого нового фрагмента с верхним стаканом, поскольку тот должен надеваться свободно, но плотно, без зазоров, и так же свободно должен ходить в прорези клинок, не болтаясь и не подклинивая. Если учесть, что пустое пространство между клинком и стенками стакана не превышало 2 мм, вообразите, каково было опиливать и соскабливать лишнее с пружинящей, как лепесток, деревяшки. Но стоило надвинуть на место стакан, как он обжимал ножны и саблю начинало снова и снова клинить и затирать.

В подобных ситуациях и закаляется главная добродетель реставратора: терпение, хотя иногда хочется бросить окаянную старину на пол и долго-долго топтать ногами. Ан нельзя!

После склейки пустоты стыка были залеплены опилками на эпоксидке, и переходная зона обработана заподлицо так, чтобы не возникало ощущения излома плавной дуги ножен. И, наконец, финальная подгонка под стакан с многократными проверками движения клинка.

Затем все просто: новодельный участок между двумя обоймицами оклеен тонкой черной козьей кожей, все полагающиеся металлические детали надвинуты на место на эпоксидке — и сабля приобрела почти родной исторический вид.



Ну и, разумеется, результаты инструментального обследования предмета:

<i>Общая длина с рукоятью</i>	<i>880 мм;</i>
<i>Длина без хвостовика</i>	<i>730 мм;</i>
<i>Толщина полосы у рукояти</i>	<i>4,3 мм;</i>
<i>Толщина полосы в начале елмани</i>	<i>3,5 мм;</i>
<i>Ширина полосы у рукояти</i>	<i>29,1 мм;</i>
<i>Ширина в начале елмани</i>	<i>30 мм;</i>
<i>Прогиб (от острия до крестовины)</i>	<i>58 мм;</i>
<i>Общий вес клинка с рукоятью</i>	<i>700 г;</i>
<i>Центр тяжести</i>	<i>200 мм от крестовины;</i>
<i>Твердость лезвия</i>	<i>55 HRC.</i>





Кстати, любителям порассуждать (как правило — за чаркой водки) о пудовых «богатырских» саблях полезно внимательно ознакомиться с приведенными здесь и выше массогабаритными данными вещиц. Однако невежество — не их вина, поскольку подобная информация не то, что не заполняет страницы изданий, посвященных холодному оружию, — она вообще отсутствует где бы то ни было. Мне ни разу не доводилось сталкиваться ни в популярной, ни в специальной литературе хотя бы с пародией на подборку достоверных значений длин, ширин, веса и т. д. — только рисунки и фото (порой чрезвычайно качественные), однако этого мало. О центровке клинков вообще ни слова. Увы, увы...



Справа — булатная турецкая сабля с той же классической, так называемой мамлюкской рукоятью. Клинок тауширован чистым золотом и прорезан целой системой дол для облегчения без потери жесткости. Небольшие очаги коррозии (черные пятна и точки) демонстрируют, что булат — всего-навсего высокоуглеродистая сталь, которая так же боится ржавчины, как и простой гвоздь.



Раз уже пошел разговор о саблях, здесь и далее — еще пара любопытных образцов.

Вот хороший экземпляр турецкой сабли в прекрасной сохранности. Обращает на себя внимание клеймо “гурда”, что странно видеть на турецком оружии. Если это не кавказский, а настоящий генуэзский клинок, тогда понятно, а если “кавказ”, то нет. Турки не импортировали, а всегда массово экспортировали клинки, поэтому такое путешествие кавказской “гурды” сомнительно.





Кожаная обтяжка ножен демонстрирует обычный для всех восточных сабель и шашек, но технологически совершенно невообразимый (по крайней мере, для меня) аспект: аккуратно сформированный буртик вокруг обоймиц, в точности повторяющий их замысловатые очертания, призванный препятствовать сползанию деталей.

Только тот, кто никогда не обтягивал и не оклеивал никаких ножен, может подумать, будто ничегошеньки таинственного здесь нет. Однако представьте себе последовательность хода работ — и тотчас возникают вопросы, как это сделано? Каким образом тончайшая, но крепкая кожа приподнята таким отчетливым кантом? Как она зафиксировалась в этом противоестественном положении? Ну, допустим, была размочена до состояния тряпки, и что — скользила по слою клея типа костного столярного, который потом высох и замонолитил конструкцию?

Мне попадались результаты попыток повторить данный прием — кто-то подкладывал под кожу шнуры, кто-то проволоку — но тщетно, итог смешон и жалок. Думаю, уникальная технология на сегодняшний день, увы, потеряна.



Вряд ли я ошибусь, если скажу, что перед нами достаточно редкая сегодня сабля «пала» (Турция, XVII в.), — вся в поверхностной коррозии, с разбитой рукояткой из черного дерева и развалившейся напололам бронзовой крестовиной, без ножен.

Интересен сам по себе ее возраст: не какой-нибудь привычный сегодня XIX век, и даже не XVII-й — нашей железке три с лишним сотни лет! Широкий, но тонкий и легкий, характерный для сабель типа пала клинок весь покрыт резанным орнаментом из арабских надписей, прочесть которые, вероятно, смог бы только опытный лингвист. Первая (боевая) треть лезвия вышерблена прекрасными зубринами с такими застарелыми краями, которые не оставляют сомнения в их оригинальности. Будьте уверены — этот клиночек попил немало крови!

Типичная для таких предметов рукоять из черного эбена в виде стилизованной птичьей головки сильно разрушена, криво и косо склепана кусками ржавых гвоздей и укреплена древней, тоже чуточку ржавой, но декорированной набитыми бороздками и точками муфтой. Крестовина какая-то «левая», будто с чужого плеча, к тому же развалившаяся надвое. Ножен, естественно, не было, что не удивительно для предмета подобного возраста, так как ножны страдают сильнее всего, а зачастую просто теряются.





Что сделано:

- полный демонтаж рукоятки с расчисткой;
- сборка рукоятки на эпоксидной смоле с восполнением недостающих фрагментов, их старением и тонировкой;
- замена крестовины на соответствующую подлинную железную, более подходящую по возрасту и стилю;
- шлифовка и консервация клинка;
- изготовление новых ножен и всей их фурнитуры из чистого серебра с использованием подлинных фрагментов.



Пара недурных комплектов серебряных оправ с использованием подлинных элементов.

Слева — комплект для знаковой турецкой сабли “пала” XVII века, справа — для кавказской шашки. В обоих случаях перед нами не жалкое тоненькое серебришко, а полновесные детали с толщиной стенки 0,6–0,8 мм., плюс накладки.



Сабля морская

[Англия, 1862 г.]

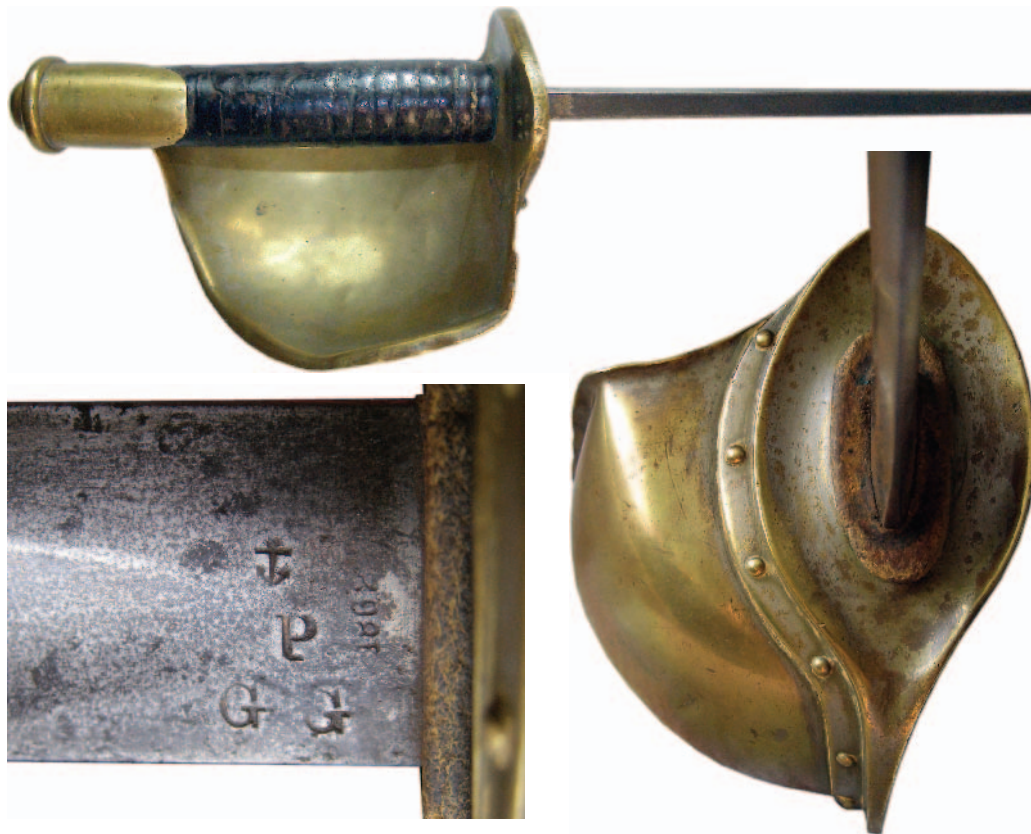
Вы, скорее всего, обратили внимание, что все представленные выше предметы вооружения датированы позапрошлым веком. Это естественно, так как по рукам коллекционеров и вообще «гуляют», в основном, выходцы именно из того времени. Более ранние образцы попадаются значительно реже — они либо давно отреставрированы и тихо почивают в собраниях частных лиц и музеев, либо мелькают со скоростью пули и исчезают вдали, ибо их количество на фоне «девятнашек» почти неощутимо.

Но к делу. Мы имеем морскую английскую саблю в превосходной сохранности, кроме досадной мелочи: утрачен (просто оторван) наконечник ножен, потому что последние сделаны из толстой, крепкой, эластичной кожи без деревянной основы. Проще говоря, ножны мягкие, и это удобно в бою: после извлечения сабли на белый свет ничто не мешает на боку и не цепляется за окружающие предметы в палубном столпотворении.

Обратите внимание на плотный строй медных, позеленевших от времени и соленой воды* заклепок по внутренней стороне ножен. Здесь интересный пример технологии: лично мне трудно представить, как именно это все проклепали. Вероятно — на длинной стальной оправке, поочередно вкладывая заклепки изнутри, затем надевали шайбы и формировали головку. Хотя, учитывая, что это уже конец XIX века (вовсю задействовано крупносерийное машинное производство и т. д.), можно предположить существование какого-нибудь хитроумного станка. А почему бы и нет? Ведь



* Зеленая патина на меди образуется в хлорсодержащей атмосфере, а морская соль — это, прежде всего, NaCl (ну, и примеси).



разработаны же и успешно действуют в нашем XXI веке вполне современные автоматы по плетению кольчуг*.

Так или иначе, мне не удалось восполнить выпавшую в середине ряда заклепку именно из-за тесноты этой кожаной «кишки».

Что касается чисто утилитарных, практических характеристик этого предмета, то могу сказать следующее. Занимаясь уже довольно давно средневековой реконструкцией и, соответственно, сражаясь самыми разными железками, я не встречал более удобной и безопасной рукоятки, прикрывающей ровно столько, сколько нужно, и оставляющей полный простор для манипуляций. Да и вообще вся сабля — просто чудо как хороша с точки зрения баланса, кривизны, маневренности и прочего.

* Думаете, кольчуги канули в прошлое вместе со Средневековьем? Отнюдь. Их повсеместно используют, к примеру, на мясокомбинатах для защиты рук и тела от ранения острыми ножами при разделке туш, а немцы наладили серийное производство именно доспешных кольчуг для нужд целой армии реконструкторов военной истории. Процветает также кустарное производство.



Недостающий стаканчик был выколотчен из полумиллиметровой латуни на специально сделанной деревянной оправке, только сначала пришлось изготовить из тонкого картона его плоскую выкройку, и не одну. Шов пропаян серебром, поверхность отшлифована и прокрацована латунной щеткой, чтобы не блестела. Стакан плотно посажен на кожу на эпоксидке, так как иначе прикрепить его невозможно (заклепка декоративная, только для виду).



Палаш



Наш гость — длиннейший и столь же тяжелый, сколь неудобный палаш, с какими щеголяют гвардейцы почетных караулов.

Изображения такого клейма мне не удалось отыскать нигде, но перед нами, скорее всего, Швеция, XIX век. В общем, стариной если и пахнет, то не глубокой*.



Общая длина	1115 мм;
Длина клинка (до чашки)	960 мм;
Общий вес	2,1 кг;
Центр тяжести	160 мм от чашки;
Ширина клинка у чашки	42 мм;
Ширина клинка у острия	24 мм;
Толщина клинка у чашки	6 мм;
Толщина клинка у порожков	10 мм;
Толщина клинка у острия	6 мм;
Твердость кромки	ок. 60 HRC.

Значительная толщина полосы в районе хвостовика и порожков для упора гарды — 10 мм — резко уменьшается до 6 мм, а затем идет практически без изменений до острия (5 мм). При средней ширине клинка порядка 35 мм это дает ненормально большой вес — 2,1 кг. Могу сказать одно: удерживать эту железяку непросто, а махать и вовсе нереально. Впрочем, никто ими (на мой взгляд) и не махал. Подобные чудовища логично использовать как церемониальное, но никак не боевое оружие

Форма сечения клинка самая примитивная — эллипсоидная, без ребра и дол, качество изготовления ужасающее: бугры и ямы, заполированные войлочным кругом. Рукоятка тесна настолько, что костяшки пальцев преобладающе упираются в боковой щиток. Совершенно непонятно, как в ней помещалась могучая длань здоровеннейших скандинавов, притом что руке полагалось быть в толстой кожаной перчатке.

* Данный тип палаша был распространен с середины XVIII в. по всей Западной Европе. Встречаются прусские и всякие иные палашы с аналогичным клинком, но разным декором гарды.

Тот факт, что сегодня на оружейном рынке обретается довольно много этих палашей в одинаково хорошей сохранности*, свидетельствует об имевшей место сравнительно недавней распродаже какого-то арсенала, потерявшего актуальность.



** Вот где очевидна польза статистики: будь палаш один-единешенек, возникли бы сомнения, а когда их одновременно появляется с полдюжины — все понятно.*

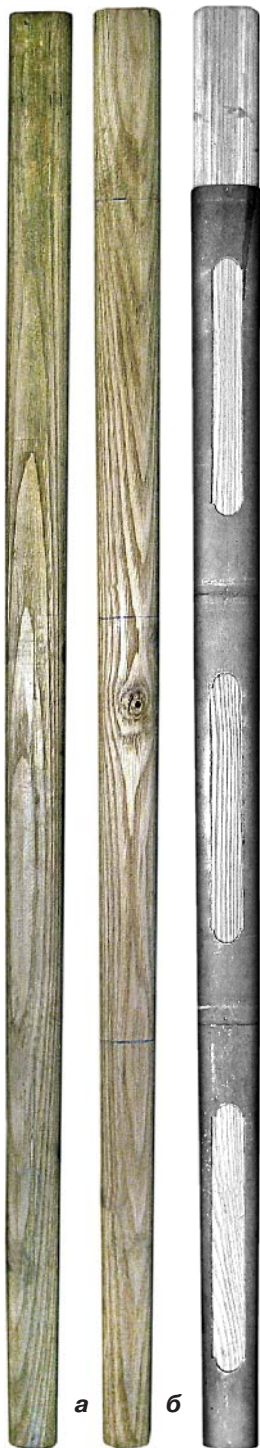
Но вернемся к реставрации.

От меня требовалось: восстановить утраченную оплетку рукоятки крученой латунной проволокой по следам оригинальной, произвести расчистку окисленного литья и, по возможности, изготовить новые ножны. Обошлось без разборки, да это и невозможно — хвостовик мощно расклепан поверх головки в виде стилизованного римского шлема — не высверливать же!

Корзинка гарды представляет собой могучую монолитную деталь из бронзы с толщиной стенок до 5 мм, без следов ударов, в замечательной сохранности, с легким поверхностным окислением. Орнамент плотно забит остатками меловой пасты, которой дисциплинированные караульщики то и дело чистили тускнеющую бронзу, чтобы всевидящий капрал не отравлял им жизнь, а то еще — не приведи Бог — сам король обратит монарший взор на лентяя с нечищенным палашом!

Способ изготовления крученой проволоки и процесс ее навивки на рукоять были описаны ранее, никаких тонкостей или секретов здесь нет.





А вот изготовление ножен стало проблемой, поскольку дело не ограничилось обычным деревом, кожей и небольшими верхним и нижним стаканами, плюс обоймицы с кольцами. Ножны такого типа покрывались металлом (латунь, бронза) целиком, от верха до низу, а попробуйте-ка выколотить или выдавить правильную гильзу такой длины. Чтобы понять, о чем речь, забежите вперед и посмотрите фото готового изделия.

В остальном технология известна и незамысловата. Деревянная основа ножен делается, как обычно, из двух половин, желательно из липы или березы (в данном случае — каштан), подгоняется под клинок и склеивается. Далее, чтобы иметь возможность гнуть, корректировать и обрабатывать фрагменты облицовки длиной порядка 300 мм из листовой латуни толщиной 1 мм, пришлось делать оправку (б) — точную копию ножен (а) из твердого дерева (дуб), четко повторяющую их внешние очертания. Использовать для этих целей сами ножны нельзя ввиду их малой прочности.

Дальнейший ход работы таков:

- гильза собирается из четырех отдельных частей: трех длинных и одной короткой. Места стыковки будут перекрыты обоймицами. В каждом из трех длинных фрагментов прорезаются фигурные окна, как это и было, поскольку мы делаем не отсебятину, а вполне солидную реплику;

- чтобы изготовить выкройку каждого из фрагментов, нужно определить длину по стыку, для чего в этом месте огибаем ножны кусочком медной проволоки, а затем расправляем ее. В итоге получаем три вытянутые трапеции, мал-мала меньше;

- вырезав заготовки из листа и тщательно обработав края, чтобы те стали совершенно ровными, отжигаем латунь горелкой до красного свечения — иначе не согнуть;

- оправка, играющая роль пуансона, у нас есть, остается сделать матрицу, в которую будет вжиматься заготовка. Для этого к поверхности верстака привинчиваем какую-нибудь планку из твердой древесины (тот же дуб) с ровным краем.

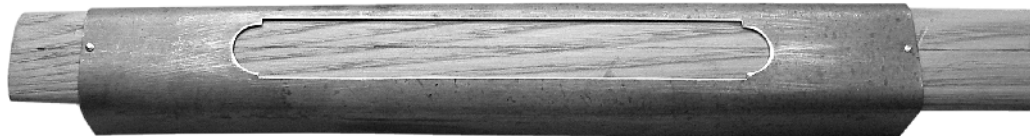
Вторая половина должна быть подвижной (она прижимается струбцинами), так как из-за конусности ширина меняется. Кстати, окна следует прорезать только после того, как заготовка приобретет форму швеллера, иначе середина вывернется при вдавливании.



По краям следует просверлить отверстия диаметром 1 мм и гвоздиками закрепить заготовку на оправке строго соосно, чтобы не сползла. Это обязательно! Затем действуем, как показано на фото: накладываем на матрицу оправку с прибитой к ней латунию и вжимаем парой струбцин. Пластина согнута.

После гибки выпиливаем и обрабатываем окна, затем снова гвоздиками закрепляем заготовку на оправке (а).

а



Плотно зажав конструкцию в деревянных объятиях, окончательно формируем гильзу, догибая края, чтобы они сошлись (б, в). Стык тщательно обрабатывается: зазор должен быть минимальным, после чего следует пайка серебряным или (лучше) легкоплавким латунным припоем (г).

Внимание: когда все согнуто и подогнано, гильза увязана проволокой и готова к пайке, ее следует еще раз прокалить докрасна. При этом шов из-за снятия внутренних напряжений разойдется, и его придется вновь стянуть посильнее. Теперь можно паять.



в



Таким образом изготавливается каждая из четырех гильз, затем на нижний и верхний торцы также серебром припаиваются доньшки (причем окно для клинка в верхнем донце выпиливается еще до пайки) — и все детали аккуратно шлифуются наждачкой.





Обоймицы шириной 12–15 мм делают из латуни толщиной 2–3 мм огибанием полосы вокруг другой, чуть большей оправки, спаиваются встык, скругляются и шлифуются. Сверху припаиваем кольца. Получается 7 деталей.



Напоминаю — вся пайка ведется серебром или латунью, но обоймицы можно крепить на гильзы оловом. После финальной сборки латунь старится серной мазью с выдержкой до суток и затирается суконкой. От серной мази поверхность темнеет, приобретая благородный оттенок. Кстати, нежелательно делать гильзы безупречно гладкими. Небольшие вмятины и прочие неровности лишь усиливают впечатление подлинности и вообще ласкают взор. Настоящая старина никогда не бывает идеальной.

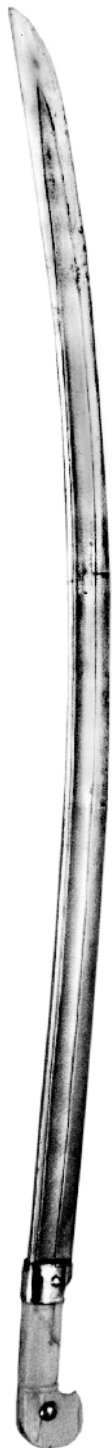
Шашка (Кавказ, конец XIX в.)

Когда я подвизался на ниве музейной реставрации, через мои руки прошел любопытный клинок кавказской шашки XIX века, имевший примечательное строение. Спинка и лезвие были наварены из углеродистой стали, каленой до высокой твердости, что сделало их хрупкими, середина же полосы выполнена из дамаска интересной разновидности. Более всего он походил на монолит, образованный совокупностью плоских блюдец диаметром от 2 до 6 мм, и рисунок каждого напоминал круги на воде. Нетрадиционность в данном случае проявилась в почти правильной упорядоченности фрагментов, заставляющей думать о применении пуансона. Во всяком случае, распространенным подобный сорт не назовешь, гораздо чаще попадаются вариации так называемого дикого дамаска с хаотичным расположением «струй».

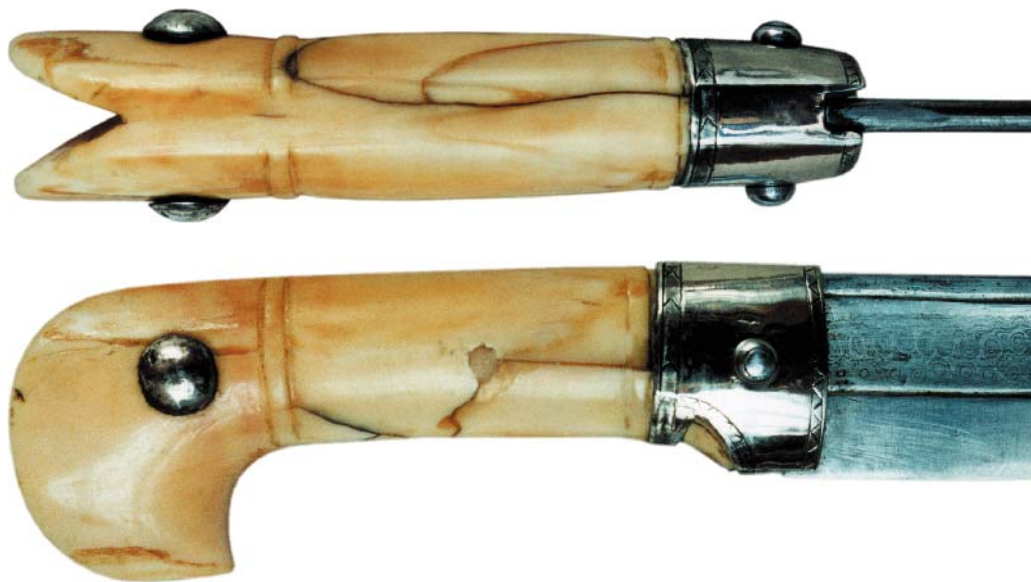
Когда-то клинок был согнут под прямым углом, отчего твердые фрагменты треснули поперек, но дамасковая основа не пострадала, лишь у некоторых «блюдец» вылутились серединки, что сделало более очевидным их строение.

На фото показан фрагмент клинка в районе излома до расчистки и в окончательном виде, после протравки, шлифовки и консервации.

Подробнее о дамаске и булате рассказывается отдельно.



Рукоятка, изготовленная из белой кости (не слоновой, а самой простой, вероятно, бычьей), была разломана на несколько фрагментов, которые пришлось склеивать. Если бы куски идеально подходили один к другому, следовало применить цианакрилат, дающий абсолютно бесцветный стык и замечательно соединяющий любую органику. Но, к сожалению, несчастье произошло давно, и за время кость, как ей и положено, немного усохла, так что полного совпадения не было. Поэтому выбора не оставалось, пришлось использовать эпоксидку, чтобы сначала залить ею все пустоты, а затем отшлифовать и отполировать поверхность. Хорошо, хоть родной серебряный «сапожок» почти не пострадал.



Вообще-то данную рукоятку никак нельзя назвать удобной и, тем более, традиционной при всей ее красоте. Во-первых, полированная кость скользкая, так что стоит руке вспотеть — жди беды. Во-вторых, она непрочная. Характер повреждения показывает, что боковая часть выломалась, скорее всего, в тот самый момент, когда неизвестный вандал (вероятно, некий комиссар, изымавший оружие у горцев в постреволюционные годы) ломал клинок, взявшись одной рукой за острие, а второй за рукоять. Надеюсь, выскочивший хвостовик изрядно поранил ему ладонь, после чего началась гангрена. Наконец, в-третьих — рукоять тесна, как у большинства кавказских изделий такого рода. Причины данного явления рассмотрены в материале о кинжалах. И вообще — несмотря на дамаск, серебро, кость и прочий гламур, шашка, по совести сказать, паршивенькая: неудобная, тяжелая, с плохим балансом и странными очертаниями клинка в целом. Мне попадались великое множество куда более практичных, по-настоящему страшных боевых экземпляров, оправленных просто, но с пониманием, для чего предназначены такие предметы.

«Крысоколка»

Иногда еще говорят «мышеколка». Это не шутка, а вполне историческое прозвище облегченных офицерских шашек (вначале — сабель), бывавших с 1827 г. аж до начала XX века (до 1914 г., если точно). Их боевые качества были иллюзорными, и предназначались они для ношения вне строя, в свободное, неслужебное время, которое, тем не менее, подразумевало наличие табельного оружия. Таскать на боку тяжелую боевую вещь никому не хотелось, и начальство закрывало глаза на такой изящный фокус. Регламентировался, в основном, внешний вид, клинок же мог быть произвольным, изготовленным по частному заказу — либо на фабрике, либо у хорошего мастера. Также мог использоваться любой европейский клинок, подходивший весом и пропорциями.

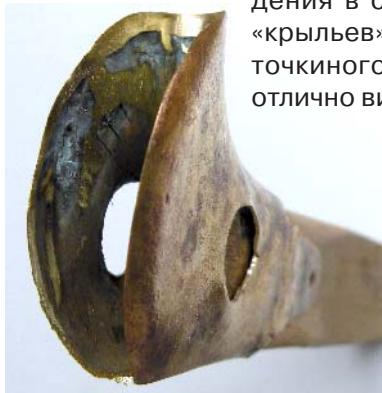
Шло время, со сменой образцов шашек менялась конструкция крысоколк, и представленный ниже экземпляр есть модификация офицерской шашки образца 1881 года. Рукоятки, изготовленные частным образом, могли быть либо из черного рога, либо из эбенового дерева, либо (реже) из белой кости — слоновой или моржовой.

Итак, перед нами исходный материал: ржавый клинок неизвестного происхождения с остатками пружины защелки на хвостовике, и грудка копаных латунных деталей оправы. Остальное придется воссоздавать заново. Но сперва следует привести наши «медяшки» в нормальный, пристойный вид, то есть отрихтовать, запаять разошедшиеся швы, а у головки рукоятки для начала удалить затыльник в «ласточкин хвосте», так как он мешает вернуть ей первоначальную нерасплюсченную форму.

И, смею вас заверить, все это гораздо сложнее, чем кажется, поскольку латунь в земле отчего-то делается со временем хрупкой. То ли гуминовые почвенные кислоты вымывают из нее цинк, то ли происходит некая перекристаллизация — не знаю, но в большинстве случаев при попытках выправления мятой копанины тонкостенные детали (стоящие немалых денег) попросту крошатся, и даже прокаливание докрасна не помогает.



Итак, затыльник был удален механически (выдран), потому что распаять старые швы нереально: латунный припой имеет температуру плавления настолько высокую, что, добиваясь его разжижения, велик риск подплавления самой детали. Далее — выравнивание и шлифовка краев при помощи бормашины с наждачной насадкой. После этого потребовалось изготовить две оправки: одну для выправления головки спереди, вторую — для аккуратного разведения в стороны боковых «крыльев» наподобие ласточкиного хвоста. Все это отлично видно на фото.



После того как головка приобрела искомые очертания, вновь изготовленный из тонкой латуни затыльник был впаян на свое место, а также в отверстие для темляка впаяна гильза (трубка). Осталось прокрацевать, состарить поверхность — и наша головка окончательно возродилась заново из почти погибшей жести.



Рукоятку мы сделаем из куска моржового клыка с остатками национальной резьбы. Такие сувениры в советское время массово изготавливались «на северах» и стоили недорого, не то, что теперь. Технология известна: в прямоугольной заготовке высверливается и разделяется отверстие под хвостовик, после чего торцы обтачиваются напильником для плотной посадки переднего «сапожка» и головки. Криволинейные пазы для «усов» выбираются бормашиной и микростамеской (кость вообще замечательно режется стамесками).

Когда обе детали сядут на место, рукоятку в этом полусборе надо насадить на хвостовик, придавить с торца гайкой, клинок зажать в тиски — и всю конструкцию вкруговую отшлифовать лентой крупнозернистой наждачки на тканевой основе. Затем следует шлифовка мелкой (не крупнее №320) наждачкой и разметка будущего рифления. Здесь нельзя ошибаться: чем точнее и достовернее, в соответствии с аналогами, разметите кость, тем правильнее и достовернее будет готовая рукоять, и никто не заподозрит в ней новодела.

По размеченным линиям, желательно под линейку, проводим первые «пилотные» риски при помощи обычного «когтя» из ножовочного полотна, которые затем углубляются треугольным напильником (весь процесс показан на фото).





Разумеется, зажимать кость в тисках следует через прокладки из толстой дубленой кожи, так называемого чепрака. Тонкая и эластичная не подходит.



Передний срез напильника следует сточить наискось под углом порядка 60° , чтобы работать им как резцом. После треугольного напильника надо все то же самое проделать квадратным, иначе профиль рифления будет не тот.





После крупных напильников надфилями придаем рифлению окончательную форму, а потом под оптикой, внимательно и скрупулезно, вышлифовываем бугры и канавки мелкозернистой наждачкой (полоски, согнутые пополам) вплоть до №1200, а в конце полируем изделие на тканевом круге с какой-нибудь бесцветной пастой (ГОИ забьется в микротрещины и будет предательски маячить зеленым цветом). Старение кости описано выше.

Что остается? Собрать рукоять, стянув гайкой, просверлить поперечное отверстие, изготовить, вставить и расклепать шпильку, патинировать свежие расклепы, по краю отверстия под темляк имитировать провис, ну, и вообще, так сказать, навести окончательный маршфет. Рукоятка готова!



Технология выделки ножен со всем их деревом, кожаной обтяжкой, старением и монтажом фурнитуры описана далее, на примере бубута, поэтому здесь не приводится. Опишу лишь последовательность действий:

— изготовить две половинки заготовки ножен из прямой липы, без сучков и свилеватости;

— на внутренней части каждой из половин вырезать продольное углубление по форме клинка, причем в качестве лекала удобнее всего использовать сам клинок;

— сжимая струбцинами обе половинки, вгоняем слегка смазанный маслом клинок, разбираем конструкцию и смотрим, где его «прихватывало»;

— выпуклости и изъяны, затертые маслом, снимаем небольшими циклями из ножовочного полотна, причем с запасом, не скупясь;

— после того как клинок начнет входить и выходить абсолютно свободно, половинки склеиваются ПВА или цианакрилатом (эпоксидка не годится), выдерживаются положенное время и обрабатываются снаружи до эллипсоидного сечения, соответствующего внутреннему сечению деталей оправы (обработка ведется маленькими рубанками и циклями);

— убедившись, что зазор между деревом и металлом соответствует толщине кожи, выкраиваем, прошиваем и натягиваем кожаный чулок из тонкой (0,5–0,7 мм), хорошо выделанной козлятины;

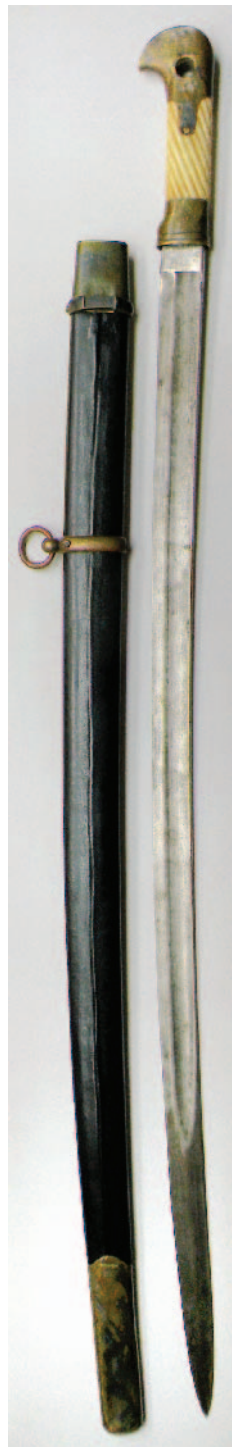
— края обтяжки, куда будут заходить устье и нижний стакан, тщательно приклеиваются ПВА и плотно обматываются тесьмой до полного высыхания, чтобы они потом не заворачивались, мешая надвигать стаканы;

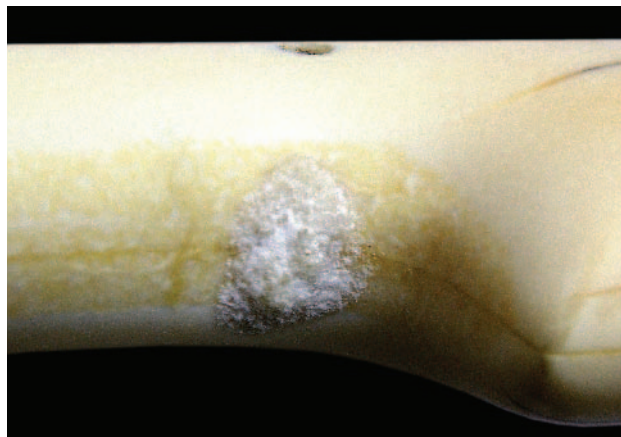
— высохшая кожа шлифуется наждачкой № 120–150, пропитывается цапоновым лаком, разбавленным наполовину ацетоном, сушится не менее суток, снова шлифуется и обматывается сапожным кремом;

— еще через сутки поверхность располировывается сухой тряпкой;

— нижний стакан и устье сажаются на эпоксидке на свои места;

— если нужно, изготавливаются и ввинчиваются в соответствующие отверстия фиксирующие винты, вбивается скоба нижнего стакана, все блестящие фрагменты аккуратно старятся патинирующим раствором или серной мазью (с суточной выдержкой) — и ваша шашка полностью готова! Как говорится, «радуйся, несчастный, ты получил, что хотел»!





Вверху — практически единственный способ ликвидации мелких дефектов поверхности: выбоин, сколов и т. д. на кости, независимо от ее вида. Поскольку делать врезку такого размера не имеет смысла, технологически сложно, да и результат будет плох, поступим элементарно: засыпаем выбоину мелкими опилками той же кости (или максимально близкой) и капаем цианакрилатом. Вздыхается едкий пар (вдыхать не рекомендуется) — и через секунду все это твердеет, как камень, но лучше выдержать час-другой, после чего шлифовать и, если надо, полировать. Дефект становится почти незаметным.

* * *

Справа — пример грамотно изготовленной рукоятки офицерской шашки-“крысоколки” из традиционно применявшегося в подобных случаях черного эбенового дерева, скорее похожего на пластмассу.



Кинжалы

За поясом у него был заткнут большой кинжал — единственное бывшее при нем оружие.

Вальтер Скотт. Айвенго

Историческая справка

Прежде всего давайте определимся в терминах, потому что, как показывает жизнь, большинство людей (в том числе специалисты или считающие себя таковыми) склонны смешивать ножи и кинжалы, образно говоря, в одну кучу. На самом деле эти родственные предметы абсолютно четко отличаются по единственному признаку: кинжал всегда обоюдоострый, т. е. имеет два лезвия — снизу и сверху. У ножа лезвие одно, а спинка клинка либо совсем не заточена, либо (в переходных типах наподобие ножа Боуи) заточена примерно до половины длины. Никакие иные внешние признаки — ни размер, ни форма — на классификацию не влияют.

И снова нужно уточнить понятия: мы привычно говорим порой что-нибудь вроде: «Сломалось лезвие», тогда как это физически невозможно. Ломается только клинок, а лезвие — это его острая рабочая кромка, которая способна лишь тупиться, скалываться или вызубриваться. Наконец, острие — это самый кончик клинка, которым колют.

Органы МВД справедливо относят кинжалы к предметам, ношение которых априори образует состав преступления, т. е. к оружию, поскольку раны, наносимые кинжалами, всегда опаснее ножевых, да и, как правило, кинжалы имеют заодно остальной набор криминальных признаков: изрядную длину клинка и перекрестие. Так ведется в наши дни, и так было всегда, потому что с начала времен кинжал развивался сугубо как оружие для убиения себе подобных (а также разного зверья), а нож, напротив, эволюционировал, в основном, под флагом хозяйственно-бытового предназначения. Известны боевые и охотничьи ножи, но о кухонных, сапожных или переплетных кинжалах никто никогда не слышал.

Как сказано выше, форма кинжала может быть какой угодно, однако реально их всего три: прямая, кривая (с изгибом вверх или вниз) либо волнистая. Если говорить о последней, то самым ярким и единственным ее представителем является малайский крик с тем или иным числом «волн».



Кривые кинжалы, именуемые также бевбутами, — характерная деталь оснастки воинов Востока, а писатели и кинорежиссеры обычно вооружают ими персонажи плохие, исполненные коварства и зла, хотя сама по себе форма ровным счетом ничего мрачного не несет, хотя и страшновата.



Семейство прямых кинжалов более разнообразно за счет внушительного вклада Запада, исконно тяготевшего к стройным, ровным формам, которые, вероятно, европейскому уму казались олицетворением честности и благородства. Однако, если вспомнить о такой разновидности кинжалов, как стилеты, в достославные рыцарские времена предназначенные для добывания поверженного противника через кольчугу или щели доспехов, разговоры о благородстве представляются лицемерными, или, что вернее, — изменилась наша точка отсчета ценностей, и то, что некогда было обычным делом, кажется нам ужасным. Вот эта штучка, а «грибок» рукоятки как раз и служит для удара ладонью, дабы пронзить неподатливую защиту витязя.

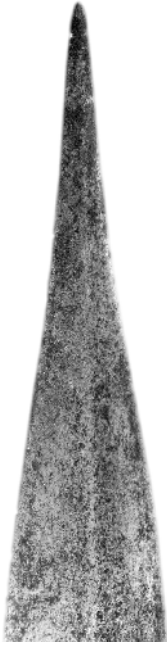


Обыкновенные кинжалы являлись неременным спутником всякого благородного человека (а заодно и простонародья), который не всегда таскал на поясе меч, но с маленьким стальным «дружком» не расставался порой даже ночью. Кстати, бывали времена, когда «подлому сословию» категорически воспрещалось иметь длинные клинки, однако ношение кинжала считалось законным и само собой разумеющимся.

Несомненно, самым узнаваемым из всех кинжалов является прямой кавказский «кама», чей грозный силуэт за поясом абсолютно неотделим от образа горца, вне зависимости от его принадлежности к любой из многочисленных народностей Кавказа. Существует мнение, что этот тип оружия ведет родословную от римских гладиусов, и, глядя на некоторые экземпляры с длиной клинка до 600 мм и более, такие заявления не кажутся преувеличением, потому что перед нами самый настоящий меч с ужасным рубящим потенциалом.*



* Как известно, стандартным арсеналом горского воина является сабля (с конца XVIII века — шашка), кремневое ружье (обычно нарезное, т. е. винтовка) и непременно кинжал. Причем саблей или шашкой, как правило, действовали с коня, а вот на земле предпочитали рубиться, резаться и колотиться именно кинжалами, поэтому их настоящие, боевые экземпляры всегда огромны и страшно остры.



Так как «суровый край свободы» всегда побуждал, а точнее, вынуждал своих сынов к ношению кольчуги, большинство старых кавказских кинжалов имели характерную форму с тонким оттянутым острием, напоминающим стилет или, вернее, граненое шило — чтобы врага не уберегло стальное кружево.

Для демонстрации сказанного ниже предлагается подборка из нескольких образцов, каждый из которых интересен в своем роде — то ли серебряным прибором, то ли суровой боевой простотой. Почти все клинки несут на себе следы реального применения в виде зазубрин и сколов. Поскольку я не историк кавказского оружия, не ищите классификационной оценки предметов: чеченский это кинжал или дагестанский, какого века и т. д. Впрочем, относительно последнего могу оговориться: все представленные экземпляры укладываются в узкий интервал — с конца XVIII до начала XX вв. Все, кто заинтересуются кавказским оружием вообще и кинжалами в частности, могут обратиться к фундаментальному труду Э.Г. Аствацатурян «Оружие народов Кавказа» (СПб.: Атлант, 2004), где эта удивительная женщина приводит огромное количество подробнейшей, достоверной информации.

Итак, давайте смотреть.



Вверху — экземпляр с черной роговой рукоятью, в превосходной сохранности. Клинок в нескольких местах вызубрен, на нем имеется сделанная всечкой золотом арабская надпись — то ли клеймо мастера, то ли строка из Корана. Видимый на фото «гребешок» светлых бликов вдоль нижней кромки — не дамаский узор, а просто оптический эффект.

Ножны следующего кинжала оформлены в одной из стандартных техник: серебро со сканью и чернью.





Клинок странной формы, явно «подлизан» спереди — так бывает, когда острие обломано. Заметна разница в монтаже: у предыдущего кинжала рог полностью охватывает хвостовик, у этого — пластины повторяют форму хвостовика, боковые грани которого выходят наружу. Черный рог является классикой для рукояток большинства кинжалов и шашек Кавказа, независимо от богатства отделки. Но все же чаще роговая рукоять присуща боевым образцам, созданным для будничной работы, нежели «представительским» экземплярам, для которых подходит ставшее сегодня модным блатное словечко «понты» (раньше говорили о пускании пыли в глаза). Если честно, данный экземпляр очень смахивает на новодел и серебром, и рукоятью, и чересчур свежей кожей* — всем, кроме клинка.

* Обычно на Кавказе ножны обтягивались хозом — выделанной козьей кожей типа сафьяна. Но я также слышал, будто популярностью пользовалась ослиная кожа.

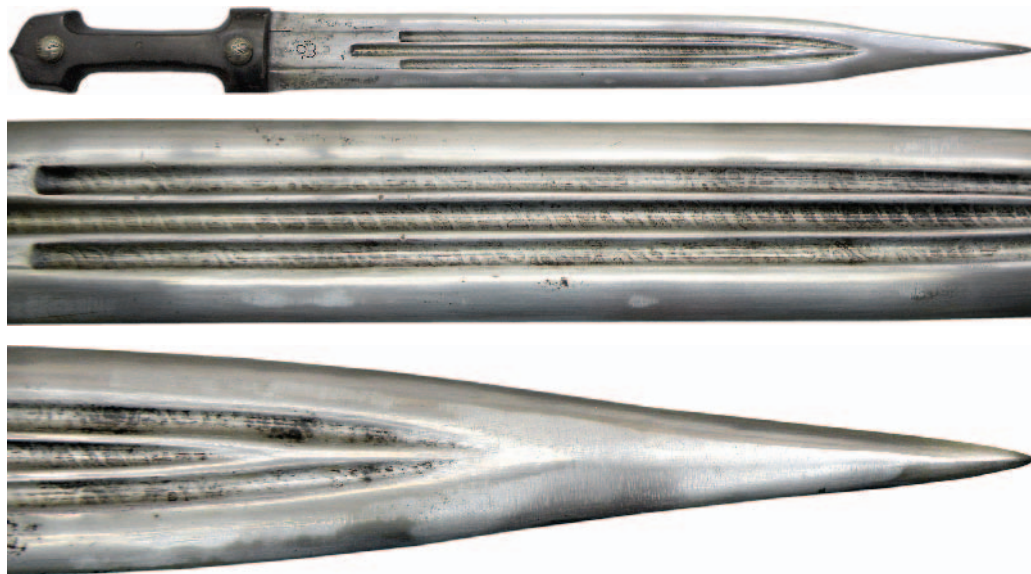


Выше — занятный экземпляр чрезвычайно широкого, тяжелого кинжала с новодельной (не родной) рукоятью из белой моржовой кости, с примитивными латунными заклепками, также новодельными. Однако нас в данном случае интересует лишь экстремально толстый клинок, что вообще-то нехарактерно для горцев, тяготеющих к легкости во всем. Скорее всего, это Грузия или Армения, либо чей-нибудь особый заказ, как говорится, «идя навстречу пожеланиям трудящихся». Сталь хорошая, твердая, клейма четкие, подлинные.

А вот образец, демонстрирующий пару весьма любопытных технологических приемов — один декоративный, другой призван улучшить эксплуатационные характеристики:

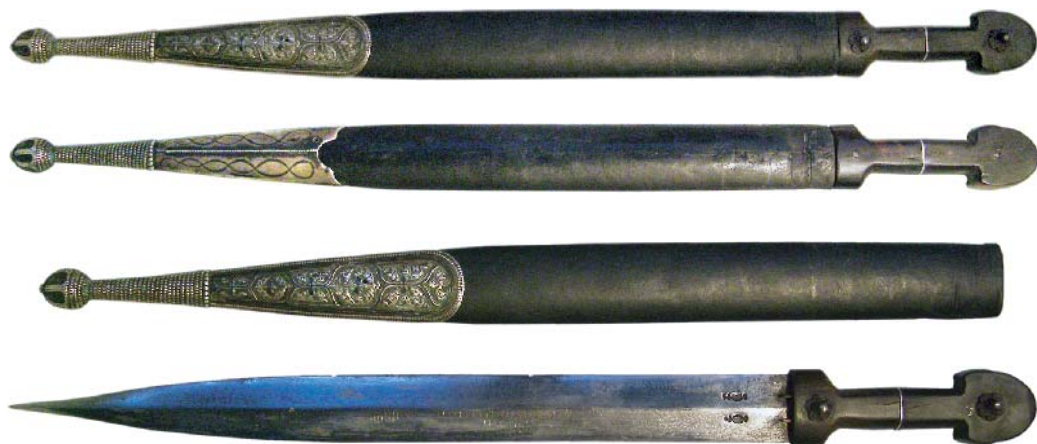
— доли украшены довольно примитивным травленным узором из вереницы «кренделей». Такой способ декорирования время от времени встречается, но популярным его не назовешь;

— вся поверхность клинка зацементирована (насыщена углеродом)* на глубину до 0,1 мм, так что после закалки она приобрела твердость свыше 60 HRC, т. е. напильник скользит, как по стеклу. Это не повышает режущих и прочностных качеств, зато кинжал почти не ржавеет и не царапается (помнится, даже наждачка едва «берет»). На фото — остатки сошлифованной со временем цементации видны как светлые островки среди более темного стального фона.



* Цементирование стали достигается нагревом изделия до 800–900 °С в слое карбонизатора: древесного угля, толченого рога, графита и т. п.

Ниже — отличный боевой* кинжал с шиловидным бронебойным острием, интересный сразу несколькими моментами:



— роговые накладки рукоятки, непонятно отчего, пересечены поперек серебряной вставкой, и не очень-то похоже, что это элемент украшения. Может статься, имел место ремонт или восполнение, или еще что-нибудь подобное;

— клинок ромбовидный, без всяких дол, что встречается довольно редко.

— на переднем торце рукоятки видны два медных зубца длиной около 5 мм. Они входят в отверстия торца ножен и дополнительно фиксируют клинок от смещения. Верхняя антабка (обоймица) утрачена, остался лишь след на коже.



* Я слишком часто противопоставляю боевые образцы всем прочим, но ничего не могу поделать — это излюбленная тема, потому что я вообще на дух не приемлю саму категорию «парадного» оружия как таковую, за что извиняюсь. Пускай большинство придерживается иного мнения, рискну повторить: я не считаю оружие сырым или «холстом» для воплощения фантазий армии ювелиров и прочих дизайнеров, после вмешательства которых оно больше похоже на десантника в кружевах и бижутерии.

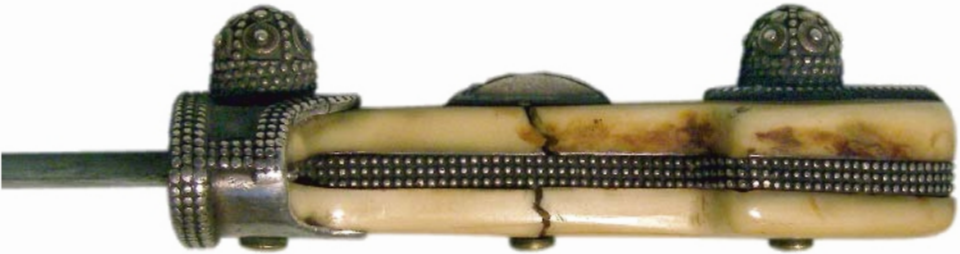


Выше — «инвалид» с необтянутыми новоделными ножнами. От оригинала осталась только великолепная верхняя обоймица. Обратите внимание на завершение дол вблизи острия: клинок изрядно «подлизан» (сточен) спереди, потому что был обломан. Ножны же делались позднее именно под этот клинок. Самое лучшее, что здесь имеется, — рукоять, непривычно тонкая, но под широкую ладонь. Серебро также превосходное.

Далее представлен очень хороший кинжал в полном родном серебре и в оригинальной темно-красной (редкий случай) коже, в отличной сохранности, при всех необходимых атрибутах, включая популярное клеймо «Османь».*



* Осман Омаров был мастером из селения Кази-Кумух (род. в 1850 г.). В конце XIX — начале XX вв. имел мастерскую во Владикавказе, где трудилось до 50 рабочих. Получил золотую и серебряную медали на выставке в Париже в 1894 г. Осуществлял поставку кинжалов и шашек для казачьих войск. На клинках травлением или штампом наносилось клеймо «Османь», «Омаровъ» или «Османь Омаровъ». Оружие Османа пользовалось большой популярностью (Э.Г. Аствацатурян. Оружие народов Кавказа. СПб.: Атлант, 2004).



Что интересно: серебро весьма и весьма солидное в отличие от большинства образцов — толщина стенки стаканов доходит до 1,5 мм, поэтому штукавина в целом увесистая. Декор состоит из скани, крупной зерни и так называемой геварсы. Последний термин означает псевдозернь, которая состоит не из отдельных шариков, напаянных в том или ином порядке на основу, а проволоку, прокатанную в специальных вальцах или прочеканенную в матрице, отчего она превращается в подобие нитки бус, то есть состоит как бы из вереницы полусфер. Обмотка геварсой нижней части стакана ножен с заходом на венчающий конструкцию шарик, именуемый «репейкой», «репейником» и т. п., — классика кавказского кинжала.

Рукоятка из белой кости (не слоновой, просто бычий мосол) треснула посередине, по оси заклепки. Так как края разлома разошлись почти на 2 мм, можно предположить, что перед нами результат усадки, усыхания кости от времени (любая кость, как и древесина, сохнет и сжимается), а отнюдь не удара. Естественно, ее порвало в самом тонком месте, по отверстию.

Кстати, о кости. Ниже на фото — прекрасный образец одного из классических способов монтажа, при котором в пропиленную цельную заготовку вставлялся хвостовик, после чего рог нагревался до температуры порядка 150–200 °С и обжимался под нагрузкой вокруг клинка. Далее — механическая обработка. Конечная заклепка (здесь — левая) может быть декоративной, а может и рабочей.



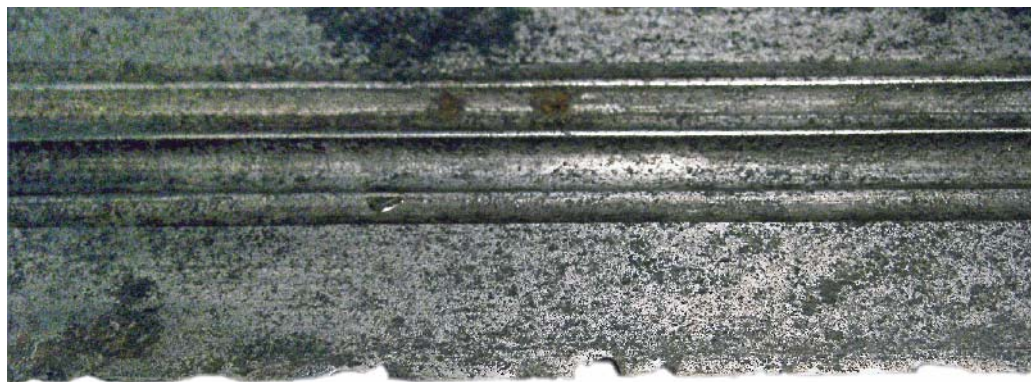
Редкий образец кинжала: во-первых, клинок необычной формы — ромбический с переходом на шестиугольник, без дол, из-за чего довольно тяжелый при небольшой ширине, рассчитанный скорее на укол, чем на порез; во-вторых — серебряная оправа в сплошной черни. Учитывая слоновую кость на рукоятке, можно смело отнести данный экземпляр к весьма дорогим, эксклюзивным предметам. Простой джигит мог обрести такой, лишь сняв его с убитого в бою противника.



Реставрация кавказских кинжалов

Номер первый: перед нами на редкость хищный, длинный, широкий, но вместе с тем чрезвычайно легкий клинок превосходной стали, притом отменно острый, сохранивший родную, почти бритвенную, заточку. Страшно, но приятно думать, в каких боях он побывал и сколько на нем крови — обе режущие кромки от острия до рукояти покрыты множеством больших и малых зарубок. Баланс такой, что просто тянет кого-нибудь пырнуть, а конфигурация дол совершенно изумительна в своей отчетливости.

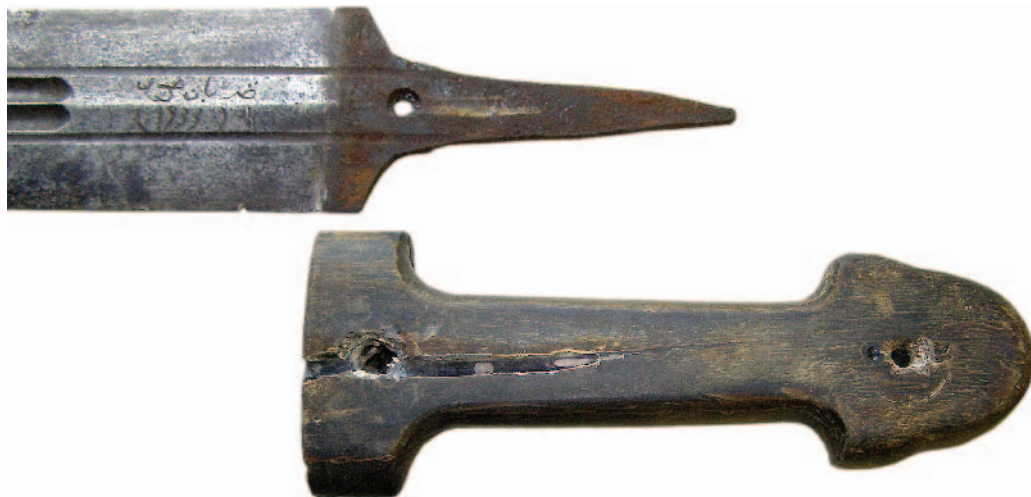
Не берусь гадать, что означают цифры «1933» (см. фото), да и цифры ли это? Неужели в 1933 году изготовили реальный боевой кинжал с самой незамысловатой роговой рукоятью? Для кого и для чего? Впрочем, пусть над этим думают историки, нам же, простым технологам, сие неинтересно. Дамасского узора не видно, так как состояние поверхности скверное, хотя проглядывает упорядоченная ковочная текстура с продольным залеганием волокон.



* Возможно, где-то я уже писал, но повторяюсь: прямые (только кавказские) кинжалы называются «кама», а изогнутые (не только кавказские) — «бебут».



Рукоятка классическая, роговая, весьма широкая, а значит, владелец кинжала был молодец еще тот, и при заказе или покупке оружия он исходил из личных габаритов*. Однако способ монтажа рукоятки плох**.



Перейдем к ножнам. Я так до конца и не понял, однако есть основания полагать, что плохо сохранившийся деревянный каркас без обшивки, скрепленный ржавой обоймицей, не родной, т. е. попросту клинок всунули в примерно подходящее вместилище, а тот факт, что он скользит в нем плотно, но легко, всегoнавсего говорит об удачном выборе.

* Многих, и автора в том числе, удивляет огромное количество кавказских кинжалов с необычайно узкими, тесными рукоятками. В разговорах со знающими людьми родилось мнение, что причин несколько:

- во-первых, сто или двести лет назад народ был мельче (средний рост мужчины составлял около 150 см), а Северный Кавказ вообще славится стройными, тонкокостными джигитами. Отсюда узкая, субтильная (но отнюдь не слабая) кисть руки;
- во-вторых, было очень много специально юношеских кинжалов;
- в-третьих, есть спорное мнение относительно способа хвата рукояти ладонью, когда не все четыре пальца помещаются в «талию», но это сомнительно. По крайней мере, все виденные мною длинные, по-настоящему страшные образцы оснащены нормальной широкой рукоятью.

** Вообще-то странно, что для серьезного оружия выбран такой несерьезный способ крепления клинка в рукояти: на одной заклепке (вторая фальшивая). Понятно, отчего рог раскололся — клинок-то длинный и усилия излома огромные. Все же чаще хвостовик проходил до конца и вся система скреплялась двумя настоящими заклепками, плюс — довольно часто — центральная «пуговица», также работавшая как заклепка. Итого три стяжки. Гораздо практичнее другой тип монтажа, при котором форма хвостовика повторяет очертания рукояти в целом, а кость (иногда дерево, но редко) накладывается по бокам. Таким клинком можно орудовать и без накладок.

Почему ножны не родные? Потому что они короче клинка, но главное — его ширина в точности, до полумиллиметра, соответствует ширине деревяшек, не оставляя ничего для склейки. Если даже таковой и не предполагалось, а держать всю конструкцию должна была одна только кожа (как это редко, но делалось, чтобы половинки ножен «играли») да обоймица, то постоянно извлекаемый или вставляемый обратно клинок рано или поздно прорезал бы обтяжку. Большой интерес представляет восхитительная своей грубой целесообразностью железная обоймица с кольцом для ремешка. Это то, что японцы ценят чрезвычайно высоко как пример полного соответствия вещи своему назначению без лишних прикрас.



На примере данного кинжала виден первый из трех основных способов, или стилей монтажа кавказских кинжалов. Во втором на устье ножен надевался металлический (почти всегда серебряный, с чернью или сканью, иногда из мельхиора или нейзельбера) стакан с уже напаянной антабкой, а в ответ ему на низ — аналогично оформленный наконечник. Рукоять при этом делалась из рога или (редко) из слоновой либо моржовой кости.

Третий вариант — цельнометаллические ножны и рукоять, почти всегда из серебра (реже из мельхиора), опять же, с чернью, сканью, порой с золотом. Богатые современные коллекционеры именно такие образцы предпочитают всем остальным — чтобы серебро сверху до низу!

В первом стиле монтировались истинно боевые вещи, предназначенные для повседневных кровавых дел, успехи в которых давали джигиту возможность надеть новенькую черкеску, прицепить на пояс уже другой кинжал, оформленный вторым, а лучше третьим способом — и гордо прогуливаться по аулу. То есть, говоря современным сленгом, «колотить понты», в то время как его мрачный рабочий клинок ждал своего часа вместе с винтовкой, шашкой и простой драной черкеской для лихих набегов.

В этом варианте ножны, целиком обтянутые (оклеенные) черной «козой», вообще не имели верхнего стакана (нижний мог быть). Антабку сажали прямо по коже, утопляя внутренним ободком в специальную канавку. Если вы внимательно взгляните в иллюстрации, то поймете, как именно это делалось: тонкие края внешнего и внутреннего ободков закручивались специальным инструментом в подобие «улитки», стягивая антабку непосредственно по месту, а заодно формируя отверстие под ремешок.





Демонтаж таких ножен всегда проблематичен, поскольку «раскрутить» ржавую (как правило) антабку, снять, обработать, а потом затянуть обратно означает риск сломать ее вовсе.

Кстати, в полном соответствии с суровым дизайном реального оружия, все детали на таких кинжалах обычно выполнены именно из железа, а их всего-то — антабка да заклепки рукояти. Шарик, именуемый репейкой или просто репьем, мог быть железным или роговым. Он просто клеивался коротким хвостовиком в нижний торец ножен, слегка для этого притупленный таким образом, чтобы кожа доходила до конца без «ступенек». Иногда для прочности под кожу незаметно заделывался тонкий жестяной конусный стаканчик.



Из собственных наблюдений могу отметить, что все виденные мной кинжалы такого типа очень велики, если не сказать огромны, и какие-то страшные. В отличие от пустопорожних парадных вещиц, на которых порой наверху чуть не полкило серебрища, они словно бы окружены некоей мрачной, но одновременно притягательной аурой истинности своего предназначения.

К сожалению, когда-то (причем относительно недавно) этот кинжал попал в руки дикого реставратора, или, что вернее, ему сделал «предпродажную подготовку» некий местный умелец, спешивший сбыть с рук ходовой товар. Как отлично видно на фото, трещины и отслоения роговых накладок залиты эпоксидкой с добавкой черного наполнителя, возможно, того же рога. Но это ладно, я и сам поступил бы аналогичным образом, только грамотнее.

Главное зло на лицевой стороне, где вместо традиционных высоких заклепок (которые по общей стилистике изделия должны быть железными, темными) наш герой привычной эпоксидкой наклеил нечто из серебра — то ли квадратные пуговицы, то ли детали женского пояса. В итоге получилось безобразие, не способное обмануть и енота.

* * *

Проблема реставрации кавказского серебра вообще и деталей монтажки кинжалов и шашек в частности состоит в том, что изначально все эти стаканы и обоймицы изготавливались, подгонялись и пропаивались серебряным припоем, а уже потом их чеканили, резали, заливали чернью и шлифовали. Но дело в том, что чернь представляет собой сплав из нескольких компонентов с температурой плавления около 300 °С, а потому заново паять серебром поврежденный фрагмент невозможно — чернь потечет. Остается использовать олово, хотя такой шов непрочен и со временем под нагрузкой обычно расходится.



В качестве иллюстрации ухищрений, которые порой приходится изобретать для качественной работы, ниже показан процесс соединения головки серебряной заклепки для рукоятки с новой шпилькой, ибо при перемонтировке «родные» шпильки высверливаются.

Если просто сложить детали, удерживая их пинцетом, получится криво, так как руки дрожат, и вообще. Следовательно, конструкцию надо предварительно зафиксировать, выставить, просмотреть со всех сторон, положить на зону пайки соответствующее количество олова и канифоли (или капнуть соляной кислоты, но тогда уж без канифоли), а потом неторопливо прогреть газовой горелкой. Чтобы полукруглые заклепки лежали устойчиво, в поверхности мягкого огнеупорного кирпича выбирается углубление.



Итак, что проделано по данному кинжалу?

- рукоятка перемонтирована с заменой имитации заклепок на нормальные железные (подлинные);
- произведены общая расчистка, шлифовка и консервация деталей, где это требовалось.
- изготовлены новые ножны с оклейкой «козой», заново установлены родная железная антабка (обоймица) и «репей» из черного рога (подлинный, но от другого кинжала);

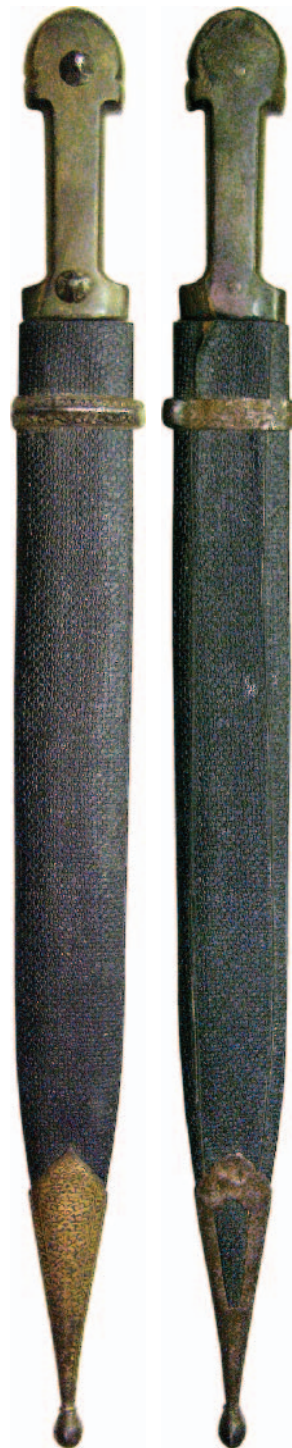
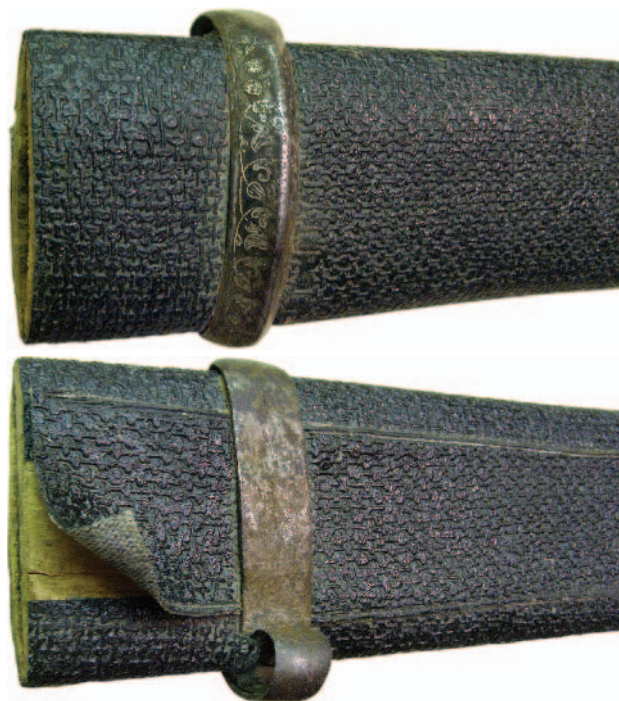


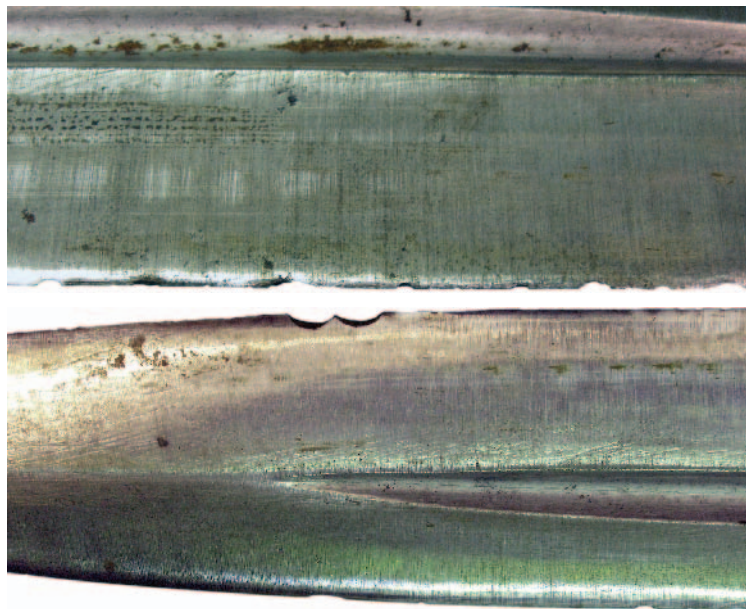
Номер два: также кинжал кама, Кавказ, конец XIX — начало XX вв. Неопределенная датировка — обычное дело даже для клейменных вещей, а если клейма отсутствуют, как в данном случае, то даже искусленные специалисты не рискуют называть точные цифры. Ну да ладно, нас интересуют чисто материальные аспекты: состояние предмета и пути его реставрации.

Итак, что мы имеем?

Перед нами абсолютно боевой кинжал, единственное назначение которого — отнимать жизнь у противника. Он, пожалуй, еще серьезнее предыдущего, так как имеет более тяжелый, массивный клинок, прорезанный для облегчения глубокими долами, смещенными вбок от центральной оси — классика именно Северного Кавказа, в отличие от Закавказья. Скорее всего, это Дагестан или Чечня.

Что примечательно: несмотря на обыкновенную, практичную роговую рукоять, железные детали прибора имеют золотую насечку тонкой работы, хотя и не совпадающую по стилю. Нижний стакан наверняка от другого кинжала. Ножны, разумеется, также не родные, да еще и оклеены чем-то вроде кирзы с оригинальной фактурой поверхности, притом достаточно давно, потому что ни сегодня, ни в обозримом прошлом я не могу припомнить





подобного материала, пришедшего явно из первой половины XX века. Однако я могу и ошибаться. Но, как бы там ни было, их все равно следует ободрать и оклеить натуральной кожей.

Клинок в хорошем состоянии, с легким поверхностным потемнением, однако покрытый по всей длине характерными поперечными рисками, достаточно упорядоченными. Они яснее ясного говорят о том, что некий шкодливый умелец прошелся по нему абразивным кругом, скорее всего, вулканитовым с мелким зерном, возможно, алмазным. И это печальное обстоятельство предопределило необходимость полной ручной перешлифовки до тех пор, пока эти следы варварства не исчезнут. Также имеется несколько крупных и множество мелких выбоин (не зазубрин), образовавшихся от сильных встречных ударов.

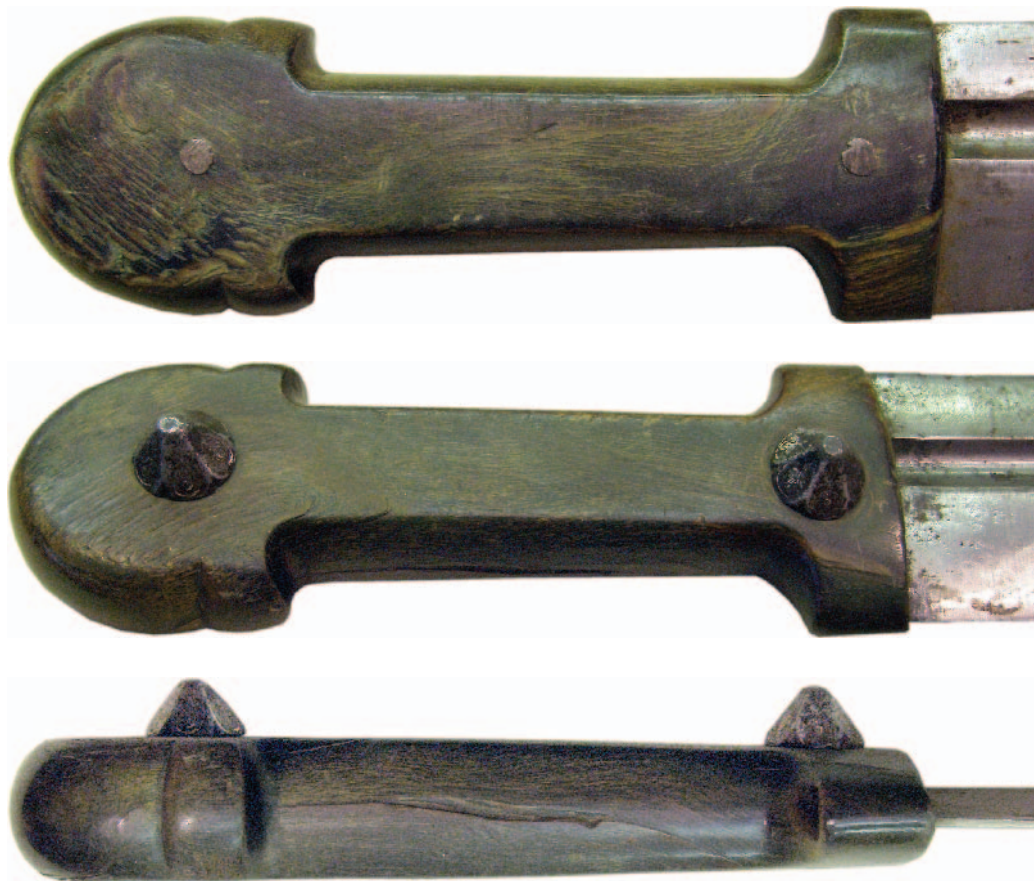
Будь металл клинка не очень хорошего качества, получились бы именно зазубрины, то есть вмятины, но в данном случае сталь выколота линзами, так как твердость режущей кромки порядка 60 HRC (единиц твердости по Роквеллу), что соответствует напильнику. И действительно — надфиль скользит по лезвию, как по стеклу. Будь клинок потоньше (см. предыдущий кинжал), тут бы ему и конец, но здесь мы имеем весьма солидное сечение. Если судить по характеру повреждений, то они, скорее всего, именно боевые, а не приобретенные в относительно недавние мирные годы, когда расплодились любители по пьяному делу испытывать прочность дедовских клинков на гвоздях, арматуре, водопроводных трубах и прочих скобяных изделиях.

Шлифовка клинков производится сугубо вручную, продольными движениями вдоль полосу деревянного или резинового притира с кусочком наждачки мелкого зерна (№500 и выше), в финале — «нулевкой». Поверхность от этого приобретает нормальный стальной серебристо-серый цвет и неповторимый лоск. Любые электромоторы исключаются, если вы не хотите погубить предмет.

Состояние рукоятки вполне пристойное, если не считать мелких поверхностных трещин, образовавшихся от перепадов влажности и времени. С этим просто: их следует залить эпоксидкой и зашлифовать, и вообще неторопливо пополировать всю рукоятку суконкой без каких-либо абразивных паст. И она станет как новенькая. Почти.

Крепление антабки подробно описано на предыдущем примере, поэтому повторяться не стоит. Однако бросается в глаза и некоторая разница: в первом случае нижний стакан отсутствует вовсе — это тоже классика, но, на мой взгляд, худшая с точки зрения прочности. Как-никак, стянутое металлом дерево внушает большую уверенность.





Верхняя заклепка рукоятки наверняка фальшивая, потому что при таком способе монтажа (кость не из двух половин, а цельная) короткий хвостовик едва доходит до середины ее длины — глубже трудно выдолбить — и фиксируется одной только передней заклепкой. Впрочем, горцам было виднее, в конце концов, такими кинжалами зарезано, заколото и зарублено множество настоящих мужчин — лихих, свирепых и вооруженных отнюдь не складными ножичками.

Обратите внимание на фиксацию стакана на ножнах: это традиционный способ, когда на его тыльной стороне специально вырезается окно с «плечиками», которые затем загибаются внутрь и служат упорами. Взамен или дополнительно, как здесь, могут делаться две-три просечки, «вцепляющиеся» в кожу и дерево.

* * *

Вообще тема кавказских кинжалов столь же глубока и безгранична, как и реставрация японского оружия, ибо ничто не стоит к оружейным традициям самураев настолько близко, как оружейные традиции Кавказа во всех аспектах: технологических, боевых, художественных, но прежде всего — духовных. Нигде более

в мире не изготавливалось оружие, настолько наделенное той незримой аурой истинного предназначения, которая заставляет брать в руки кинжал и катану с одинаковой опаской и своеобразным холодком в груди.



«Уставники» [начало XX в.]

Этим жаргонным словечком в среде коллекционеров принято называть уставные кинжалы Кубанского и Терского казачьих войск, бывшие на вооружении с середины XIX века до революции 1917 года. Соответственно, они (и шашки тоже) маркировались травленным вензелем с аббревиатурой «ККВ» или «ТКВ».

Не знаю, может быть, кому-то они нравятся, но на мой взгляд ничего хорошего в этом продукте серийной фабричной выделки* нет: многодольные (поначалу — обычные) клинки слишком легки и приспособлены для одних только колющих ударов, но никак не для рубки. Нечего и сравнивать их с настоящими боевыми чудовищами прежних времен. Увы — когда на смену крупнокалиберным кремневкам и капсюльным винтовкам пришла дальнобойная трехлинейка, надобность в серьезном оружии ближнего боя не то, чтобы отпала, но как-то съезжилась. Отсюда и кинжальчики вместо кинжалов.



* Помимо фабрик, изготовлением кинжалов и шашек под заказ занимались частные оружейные мастерские, особенно на юге России.



Травленные клейма:
«ККВ» (Кубанское
казацье войско)
и
«ЗОФ, 1904»,
(Златоустовская
оружейная фабрика)



Что касается данных предметов: один клинок, безобразно сточенный и потерявший ценность, имел хорошую роговую рукоять и серебряный прибор. Другой, вполне пристойной сохранности, напротив, был обременен рукояткой, тыльная половина которой не роговая, а винипластовая, да к тому же без центральной заклепки. Требовался обыкновенный перемонтаж с попутным освежением и консервацией.

Так как сама по себе реставрация (скорее, ремонт) интереса не представляет, давайте воспользуемся случаем и рассмотрим вблизи, крупным планом, особенности этого вида оружия, а также характерные повреждения, что когда-то были нанесены шkodливymi руками потомков лихих вояк.

Итак, первое, что бросается в глаза: у кинжала слева (который в серебре) по непонятной причине разбит весь «затылок», да так, что выколот кусок «щеки», а довольно толстая (почти 2 мм) серебряная окантовка проплющена аж до железа и без малого не разошлась на две половинки. Вдобавок поврежденная кость потом была выедена червями, отчего образовалась глубокая каверна. Скользкие твари погрызли и еще кое-где сбоку, а поверхность рога от сырости встопорщилась и пошла трещинами. Далее: центральная фасонная заклепка согнута — имеет приподнятые грубой силой края. Это оттого, что во время оно некий неотесанный мастерской пытался выдрать ее (вместо того, чтобы надсверлить и выбить с другой стороны), вгоняя нож или отвертку под край. Конечно, мягкое серебро деформировалось.

И вообще, серебро здесь явно «неродное», оно и по размеру-то не очень стыкуется, да и по стилю не того... Но что есть, с тем и будем работать.



Обратите внимание на различную технику исполнения окантовки: в первом случае тонкие серебряные полоски, надрезанные квадратами, вбивались в просеченные по ребру пазы. От времени, коррозии и нагрузок часть их выскочила, оставив проплешины и бороздки.

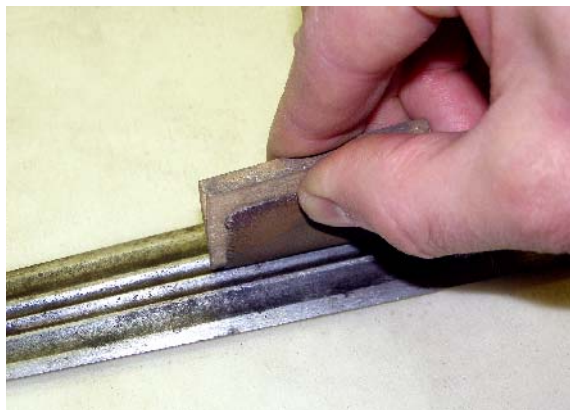
Второй кинжал проработан более капитально: толстая серебряная фактурная шинка была аккуратно напаяна оловом вдоль всего ребра, но после варварских ударов по верхушке головки металл раздало в стороны, а пайка отскочила. Им что, гвозди забивали или кололи орехи?





Следующий любопытный (и даже любопытнейший) момент: с какой стати обе рукоятки несут следы перемонтировок (причем — не одной), да не просто, а с пересверливанием отверстий под заклепки. И почему на обеих же затыльники были «присобачены» к существующим хвостовикам позднее: у верхнего клинка напаян (светлый тон наплыва припоя), а у нижнего — наварен кузнечным способом прямо поверх старого отверстия? Будь кинжалам хотя бы сотня-полторы лет, подобные метаморфозы можно было бы понять — даже японцы проделывали со старинными клинками штучки похлеще. Но эти-то сделаны уже в XX веке, кому же они успели так послужить?

Насчет многодольных клинков могу сказать, что ничего хуже для шлифовки я не встречал: почему-то всегда они отчаянно проржавевшие, а вычищать бесчисленные узкие ноздреватые канавки — настоящая головная боль.



Вот то, что получилось в итоге.

Рукоятка перемонтирована со всем своим серебром, высверленные штифты заклепок напаяны заново, костяные накладки подогнаны, отшлифованы и отполированы, и т. д. Под клинок подобраны старые ножны в хорошей коже с серебряными же деталями с чернью. В результате мы имеем недурной предмет — хоть на продажу, хоть в собственную коллекцию.



Бебут

Краткая историческая справка из Википедии.

Бебут (тюрк.) — один из основных (наряду с камой) типов кавказских кинжалов. Вероятнее всего персидского происхождения. Клинок изогнутый, обоюдоострый, длиной до 50 см, чаще всего с долами.

В 1907 году приказом № 287 по Военному ведомству бебут (кинжал кривой солдатский образца 1907 года) принят на вооружение русской армии.

Принятие бевута на вооружение нижних чинов артиллерии вызвано поступлением с 1902 года в армию новых скорострельных орудий. Напряженность работы обслуживающего персонала значительно повысилась, а уставная артиллерийская шашка не позволяла совершать быстрые действия. Комиссия Главного Артиллерийского Управления, рассматривая вопрос о перевооружении артиллеристов, вынесла единодушное заключение о неудовлетворительности артиллерийской шашки. За введение кинжала высказалось 25 человек из 30. Основными доводами против кинжала были:

- отсутствие традиции владения кинжалами в армии (кроме Кавказа);
- ограниченные боевые возможности кинжала;
- отсутствие функций шанцевого инструмента.

В качестве альтернативы бевуту предлагались укороченный тесак с пилой на обухе или топор. Доводы против кинжала командование посчитало серьезными и перевооружение было отложено.

В 1907 году бевутом заменили шашки у всех жандармов, кроме вахмистров. С 1908 года бебут состоит на вооружении младших чинов пулеметных команд. В 1909 году приказом по Военному ведомству № 187 от 17 (4 по старому стилю) мая бебут заменил шашки у всех нижних чинов артиллерийских войск, кроме конной и конно-горной артиллерии, фельдфебелей и фейерверкеров в полевой пешей, горной и парковой артиллерии и трубачей в управлениях пешей артиллерии. В 1910 году принят на вооружение нижних чинов конных разведчиков пехотных полков. С 1910 года бевуты вновь заменены шашками у нижних чинов жандармов.

В пешем строю бебут носился на поясе слева у портупейной пряжки, а в конном — сдвигался на левый бок.

Основная цель бевута — служить заменой шашке, где ее применение ограничено стесненностью условий. Его длина позволяла уверенно использовать кинжал при рубке, а малая кривизна не препятствовала колющим действиям. Обоюдоострость клинка и симметричность рукояти позволяла производить режущие и секущие действия при разных хватах. Бебут официально находился на вооружении до революции 1917 года, но фактически использовался много дольше. Так, к примеру, бебут состоял на вооружении пеших сотрудников милиции (дружинников революционной охраны) с 13 августа 1918 года по решению съезда заведующих отделами наружной охраны КВД СКСО (конные сотрудники вооружались шашкой).

В наши дни бегут является весьма популярным среди коллекционеров из-за своего продуманного, несколько экзотичного, хищного дизайна, хорошей сохранности большинства образцов, компактности, эффективности в применении (для тех, кто не отвергает возможности использования его по прямому назначению) и многим другим, не совсем понятным причинам. Соответственно, антикварный рынок полон как отдельными частями — ножнами, клинками и деталями оправы, — так и полностью укомплектованными кинжалами. Наиболее востребованным видом работы по бегуту является сборка предмета из разрозненных частей с изготовлением новых ножен (кожа, дерево).

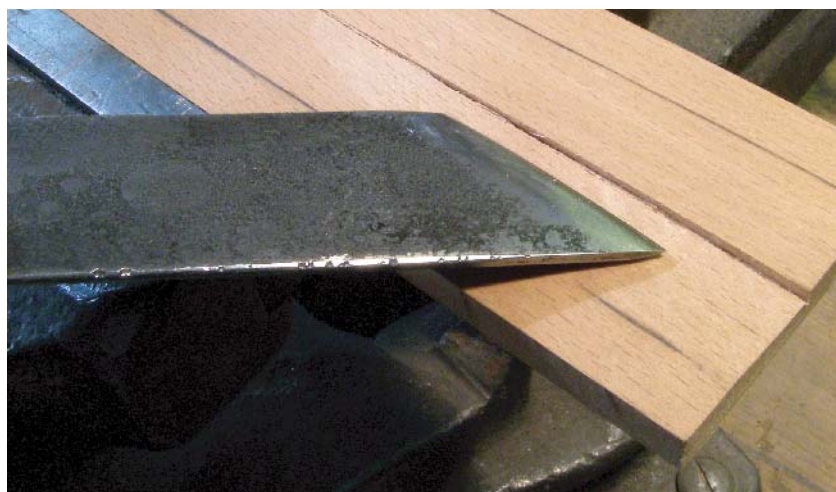
Давайте рассмотрим это на конкретном примере.

Вначале было... нет, не слово, а довольно ржавый клинок с остатками истлевшей рукояти. Даже удивительно, что при таком состоянии древесины, явно уничтоженной избытком влаги, металл сохранился еще сравнительно хорошо. Ни ножен, ни их оправы не было. Латунная окантовка устья куплена отдельно, а вот нижний стакан, как и сами ножны, пришлось изготовить с нуля.

И здесь мне хотелось бы (на самом деле) узнать мнение ревнителей музейной реставрации: что, такая работа в их глазах действительно является наглым плевок в историю? И следовало бы оставить клинок догнивать в покое с оригинальным прахом вместо рукоятки? Неправда ваша, дяденьки!



После того, как сделаны заготовки обеих половинок ножен, выбираем с помощью ножа, стамесок и циклей внутренний объем для клинка, используя последний в качестве лекала, так как никакие замеры и разметки пользы не принесут, нужна работа «по месту».



Убедившись, что клинок ходит свободно, склеиваем половинки и придаем соответствующий внешний вид. Во избежание фантазий очень полезно (по возможности) иметь перед глазами подлинник, чтобы сверять геометрию.



Далее — выкройка «чулка», сшивание, обтяжка, шлифовка, пропитка лаком, снова шлифовка и обмазка сапожным кремом. Если вы обсчитались в размере и чулок никак не хочет налазить на дерево, сделайте следующее: покройте ножны лаком, чтобы древесина не намокала, затем, по высыхании, натрите их обычным хозяйственным мылом, да пожирнее, а потом, размочив кожу, легко и просто надвиньте ее, как полагается. После сушки мыло крепко прихватит кожу, будто клей, да и она так сожмется, что клинок иногда начинает подклинивать.



Чтобы сделать нижний стакан, для начала придется изготовить из твердого дерева оправку, в точности повторяющую оригинал, затем выкройку из тонкого картона (например, от конфетной коробки), и уже с их помощью — сам стакан из тонкой (0,5 мм, не более) листовой латуни. Перед огибанием латунную заготовку надо хорошенько выколотить на неровном бетоне резиновой киянкой, чтобы она не была подозрительно гладкой. Шишка стакана — отливка с подлинной, либо ее придется точить на токарном станке. Фото — масштаб 1:1.



После пайки (шишку можно впаять и оловом, но шов стакана — только серебром) следует шлифовка, сверление отверстий под скобу и старение. Стакан готов, и вряд ли кто-нибудь скажет о нем хоть одно дурное слово!

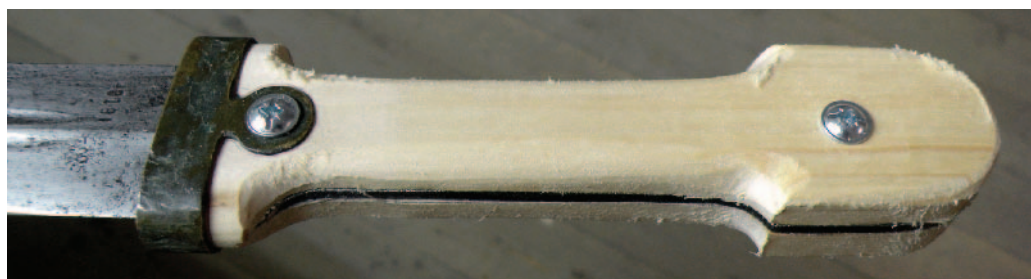


Фиксирующую скобу многие делают просто из проволоки, но это неправильно. Оригинальная скобка имеет весьма сложную форму с плоским эллипсовидным верхом и острыми «ножками», но вы имеете мало шансов ее увидеть (я видел только одну, и то случайно), так как все они давно потеряны. Для более или менее приемлемой имитации не поленитесь и сделайте примитивное приспособ-

ление: стальную пластинку с двумя отверстиями $\varnothing 1,5-2$ мм. Зажав пластину в тиски, вкладываете в отверстия проволочную латунную скобу и плющите ее спинку до желаемых очертаний.



Для изготовления рукоятки две заготовки из липы (лучше из березы) для удобства монтируются на клинок временными болтиками, а затем тщательно, в полном соответствии с историческим аналогом, обрабатываются напильниками и наждачкой. Латунная окантовка переднего торца в данном случае подлинная, а иначе ее пришлось бы делать, но рассказывать об этом я не стану.



Для страховки от любопытных глаз нижний стакан лучше посадить на эпоксидку (чтоб не сняли) и уже потом вогнать скобу. Зазор между краем стакана и кожей надо затереть сапожным кремом — вроде как грязь набилась.



Чтобы расклепать стержни заклепок, не повредив головки, надо сделать что-то вроде матрицы: надсверлить в твердом дереве углубление и выжечь его раскаленной головкой же. При клепке устанавливаете ее сюда — и мягкая латунь останется сферической.



Вот, собственно, и все. Я не сказал, что старение рукоятки достигается затиркой битумным лаком, который при умелом использовании отлично имитирует старое дерево, а скапливаясь вокруг заклепок, демонстрирует якобы вековую грязь. Но будьте внимательны: если на поверхности дерева останутся хоть самые мелкие риски от наждачки, то битум проявит их со всей очевидностью, и эксперт, знакомый с технологией подделок, тотчас обнаружит скверну. Поэтому до затирания дерево следует не просто отшлифовать, а буквально отполировать. Финальный глянец — натереть нейтральным сапожным кремом и располировать тряпкой.



Так на коллекционерском сленге в разговоре именуют предметы вооружения, бытовавшие во времена III Рейха. Еще их называют «немцами», и это правильнее, поскольку упоминать фашизм, строго говоря, следует лишь применительно к Италии. В Германии же фашизма не было, был нацизм, а это разные вещи. Соответственно, классическая фраза о «немецко-фашистских захватчиках» бессмысленна. Ну, да ладно, пусть этим забавляются историки.

Примечательнее другое: тогда как в Красной армии и, тем более, в околоармейских организациях вообще не было никакого специального отличительного холодного оружия (офицерские кортики и наградные шашки времен Гражданской войны не в счет), в Германии этот вопрос был поставлен весьма серьезно и с размахом. Каждый род войск, каждое спецподразделение, все инженерные, юридические, полицейские, охранные, связные и прочее, и прочее формирования и организации украшали свой личный состав прекрасными кинжалами, тесаками, палашами, шпагами или кортиками, тщательно проработанными с точки зрения дизайна и изготовленными с немецкой аккуратностью известными фирмами. Сталь, разумеется, также была первосортная. Отдельные подарочные экземпляры делались из дамаска.

Не стоит уточнять, насколько это поднимало самоуважение и боевой дух. Даже мальчишки из Гитлерюгенд носили на поясе вполне боевой нож!

Но перейдем к делу.

Тесак рабочих отрядов обр. 1934 г.

Как мы видим, состояние ножичка превосходное, если не считать легчайшей поверхностной коррозии клинка и небольших темных пятен под никелевым покрытием ножен — там, куда начала пробираться ржавчина.

Ну, с клинком все понятно: примерно один час шлифовки мелкой наждачкой №1000–1200 (в финале — «нулевкой»), как уже было описано выше — и сталь приобрела свой характерный лоск, но без варварского сияния, возникающего от войлока и полировальных паст.

Примерно того же самого потребовали ножны, только шлифовалась не вся поверхность, а лишь потемневшие места. Вообще в подобных случаях никелевая пленка либо сходит с пятна целиком, оставляя бурую проплешину, либо микровключения ржавчины проступают через поры. Соответственно, делается или усиленная шлифовка железа до зрительного выранивания тона пятна и сохранившегося покрытия, или косметическая, при которой никелировка почти не затрагивается. Но все равно добиться полного «исчезновения» таких пятен невозможно, так как железо и никель имеют различный цвет, соответственно — серый и белый с желтизной, и никакая полировка этого не скроет.



Почетный меч летного состава люфтваффе обр. 1934 г.

На руках у населения по всей Европе*, включая нашу страну, после войны осталось огромное количество всевозможного боевого, наградного и прочего холодного оружия вермахта, люфтваффе, кригсмарине, панцерваффен и других частей и соединений немецких вооруженных сил 30–40-х годов. Везде оно пребывает в добром здравии, то есть сохранности, и только на территории бывшего СССР в силу известных причин абсолютное большинство экземпляров щеголяет спиленными орлами и свастиками**, разумеется, утратив вместе с ними половину исторической и денежной ценности.

Повреждения и утраты

Общее состояние хорошее, но из головки рукояти исчезли (как сказали — на таможне, поскольку предмет был приобретен за границей) шайбы с накладными знаками в виде свастики в стиле «зонненрад» («солнечная свастика»), в точности как та, что украшает крестовину. И еще: непонятно, кем и зачем отпилена нижняя часть ножен, причем стакан остался цел, а в промежуток вставлен кусок зеленой пластиковой трубки, перемазанный липким белым несохнущим клеем (герметиком?).

Кроме этого, значительно пострадало никелевое покрытие клинка. Вина в этом целиком и полностью лежит на изготовителях: на фото отлично видно, что нанесенная гальваническим способом пленка слабо сцепилась со стальной поверхностью, так как отсутствует необходимый в таких случаях медный «грунт» — тонкая прослойка красной меди, одинаково прочно соединяющаяся и со сталью, и с никелем.



* Говорят, в США этого добра едва ли не больше, и превосходного.

** В прежние годы за один такой значок (не за кортик, не за кинжал) могли реально дать срок (а могли не дать — как захотят). Впрочем, большинство свастик спилено самими фронтовиками, взявшими трофей — из понятной ненависти. В Европе свастики просто заклеивают.

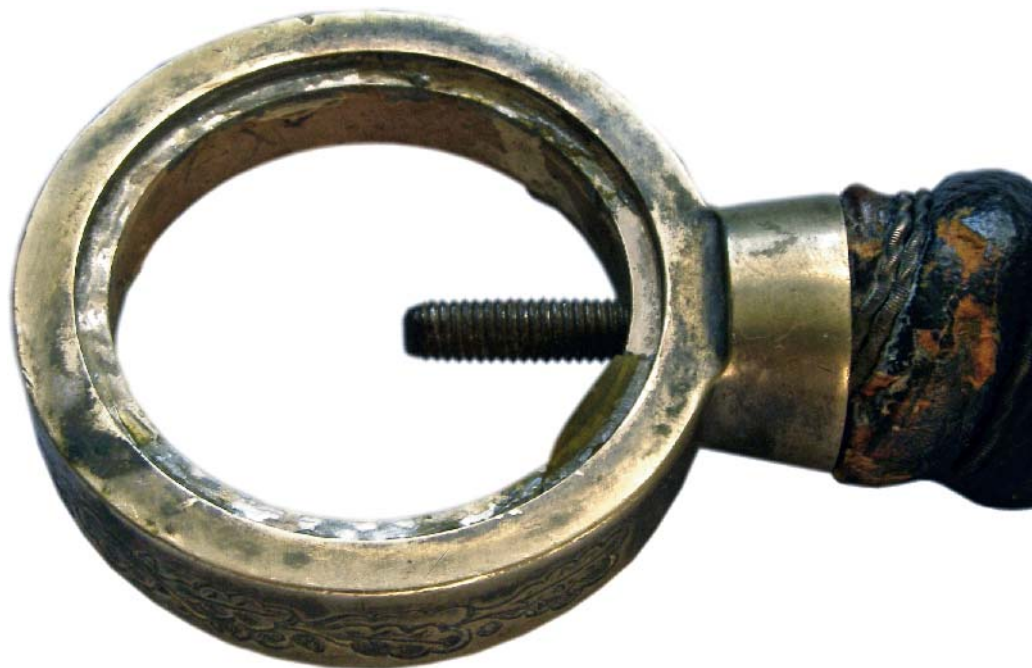


Как известно, в Германии было достаточно туго с цветными металлами, чтобы тратить их на всякие там мечи. В результате экономии покрытие просто отслоилось эдакими продольными «дорожками».

Любопытно, что в проточке кольца (все детали оправы изготовлены из нейзильбера) видны следы застывшей эпоксидки. Вероятно, шайбы уже хотя бы раз терялись и были вклеены на место.

Нам предстоит: выпилить из листового нейзильбера толщиной 1 мм две шайбы соответствующего диаметра (39,5 мм), придать им слегка выпуклую форму и напаять поверх вырезанные из латуни толщиной 0,5 мм стилизованные свастики. Затем





все зашлифовать, состарить и закрепить шайбы в головке.

С ножнами сложнее. Нарастить недостающий кусок невозможно, так как ножны сделаны из алюминия, оклеенного тонкой черной кожей. А алюминий, как известно, не паяется (во всяком случае, обычными методами). И потом — при нагреве сгорит и кожа, так что остается одно: нарастить нижний стакан (наконечник), сделанный из посеребренного нейзильбера, на требуемые 120 мм и насадить его на место. Будет чуточку не то, но иного выхода просто нет.

Чтобы придать шайбам требуемую выпуклую форму, придется изготовить примитивное приспособление. Возьмем пустой газовый баллончик с вогнутым доньшком, обрежем его на высоту около 40 мм и зальем получившийся стакан свинцом или оловом, чтобы дно не проминалось. Получилась матрица. Кладем в нее наш диск и слегка прибиваем резиновым рихтовочным молотком с выпуклым бойком.





На фото показана последовательность операций. Справа — размеченная латунная заготовка свастики. После выпиливания и обработки краев она также выколачивается в сферической матрице, причем в качестве пуансона нужно использовать готовый нейзильберовый диск.

Поверхность диска тщательно шлифуется и крацуется до состояния, которое желательно иметь в финале, так как после напайки свастик это будет затруднительно. Сами кресты (точнее, нижнюю их сторону) следует шлифовать еще **до** выколотки, иначе нежные «лепестки» погнутся и латунь не будет точно сопрягаться с нейзильбером.

Далее следует пайка, которую нужно делать неторопливо и аккуратно, оловянным припоем. Вначале, смазав кислотой вогнутую поверхность свастик, не-

обходимо ее залудить, но не тонким слоем, а чтобы осталось достаточно припоя на заполнение пустот от неплотного прилегания. Теперь берем две половинки кирпича, кладем на них металлическую сетку в виде импровизированного мостика, а сверху — наши диски выпуклой стороной вверх. Это нужно для удобства, чтобы можно было подогревать их снизу горелкой, что мы тотчас и сделаем. Когда металл станет горячим настолько, чтобы на нем плавилась (но не дымила) канифоль, слегка покрываем ею поверхность. Слегка — это без потеков. Дав немного остыть, накладываем крест и, убедившись в нормальном его расположении, греем снизу до расплавления припоя. Под собственным весом свастика осядет и окажется намертво припаяна к диску.



Возможные огрехи: избыток припоя выдавливается каплями вбок и его приходится счищать, а недостаток приведет к непропаю. Во время усадки крест может чуть «поплыть», и тогда его (пока припой не схватился) нужно сдвинуть на место острием шила или пинцетом. Готовая деталь отмывается от канифоли в баночке с ацетоном или бензином, окончательно шлифуется, полируется и крацуется латунной щеткой. Напоследок — старение серной мазью с легким подогревом или выдержкой не менее суток.

После натирания суконкой и нежного крацевания бронзовой щеткой наши медальоны выглядят почти как оригинальные, хотя, конечно, строгий досмотр покажет, «где собака порылась».



Следующая операция — ремонт ножен. Выдернув поганую пластмассу и расчистив поле деятельности, видим следующее:



Теперь нужно сделать нейзильберовую вставку длиной 120 мм, припаять ее к родному наконечнику, извести следы новодела, состарить и насадить на эпоксидке на край ножен. Как делаются такие «стаканчики», подробно описано в рассказе о реставрации шведского палаша, поэтому ниже демонстрируется уже конечный результат на стадии черновой шлифовки. Паянные швы и различные огрехи и вмятинки полностью заглаживать не следует, чтобы не выглядело чересчур гламурно. Пунктиром условно показано латунное колечко, вставка, соединяющая две детали, потому что просто спаять их встык будет непрочно.



Нейзильбер имеет свойство со временем темнеть, даже чернеть, но мы лишены возможности ждать полгода или год. К тому же родные стаканчики были явно покрыты какой-то внешней чернью, поэтому логично сделать ее имитацию. Для этого совершенно готовый, отшлифованный почти до степени полированности, но после непременно прокрацованный стакан покрывается при помощи тампона морилкой «под черное дерево», которая напоминает жиденький нитролак упомянутого оттенка. Тщательно просушив и даже прогрев металл, снова нежно-пренежно прокрацуем его латунной или бронзовой щеткой, а если этого недостаточно, пустим в ход «нулевку». В итоге выпуклые места становятся искомого серебристого цвета (но с «грязнжкой»), а царапины и вмятины остаются темными, максимально приближая действительное к желаемому. Разумеется, при внимательном осмотре, и даже без всякой оптики, имитация видна, как на ладони, но ведь и стаканов такой длины не существовало. Как было сказано вначале, просто выхода иного нет.

Наконец, последняя стадия реставрации — шлифовка и полировка клинка, поскольку большая его часть покрыта волдырями отслоившегося хрома, из-под которых выглядывает черная окисленная сталь.

Будь клинок изуродован абсолютно весь, было бы даже проще: перешлифовал, и делу конец. Но здесь надо ухитриться малозаметно совместить почти нетронутые участки в верхней зоне полосы с поновленными. Поэтому мы слегка (вы заметили, что это самое «слегка» наряду с «нежно» и «чуть-чуть» — главные

заповеди реставратора?) шлифуем поврежденные плоскости мелкозернистым бруском с водой, а затем, уже насухо, пройдемся «нулевкой». От всего этого вздутия исчезнут, а чернота примет вид благородных прожилок, какие часто встречаются на клинках и лишь придают им особый шарм. Впрочем, при желании можно «полирнуть» поверхность фетровым* кругом с пастой ГОИ.

Остается сделать утраченную кожаную шайбу, чтобы крестовина не гремела о ножны, насадить ее на клинок, надеть мундир люфтваффе со всеи регалиями, фуражку — и красоваться перед зеркалом, воображая себя легендарным Хансом Ульрихом Руделем.



** В подобных деликатных ситуациях фетр предпочтительнее грубого войлока, обладающего собственной абразивностью и способного «вылизывать» в металле тонкие волнообразные ложбины там, где твердость по какой-то причине немного ниже.*



Для сравнения — аналогичная рукоять с оригинальным медальеном. Разница в фоне: здесь он не белый, а желтый, но в углах свастики хорошо видны остатки светлого покрытия, возможно, серебрения. Впрочем, и малый медальен здесь весь желтый, а на предыдущем экземпляре (см.) фон белый. Не берусь судить.



Кинжалы SA

В обиходе такие кинжалы называют просто «эсашники». Это наиболее популярный, ходовой и распространенный предмет из всей «немеччины». В антикварном обороте он представлен великим множеством образцов самой разной степени сохранности. Гораздо реже встречаются кинжалы SS и некоторые другие (NSKK, NPEA), аналогичные эсашникам за исключением деталей декора. Известны также эксклюзивные наградные экземпляры из дамаска.

Историческая справка

В 1933 году на вооружение штурмовых отрядов НСДАП был принят кинжал (SA-Dolch), повторявший форму швейцарского охотничьего кинжала XVI века. Длина кинжала без ножен — около 350 мм (имеются вариации).

Рукоять изготовлялась из натурального дерева (орех, клен, груша) и покрывалась лаком коричневого цвета (оттенки не регламентировались). В верхней части крепилась металлическая эмблема SA, посередине — металлический имперский орел. С 1933 по 1936 гг. на изготовление металлических деталей рукояти шел медно-цинко-никелевый сплав нейзильбер, позднее в целях экономии он был заменен никелированным цинко-медно-алюминиево-магниевым сплавом.

Ножны первоначально изготовлялись из толстой жести, оксидированной в коричневый цвет, затем их стали просто окрашивать. После 1936 года гарнитура ножен вместо нейзильбера стала выполняться из никелированной жести или сплавов на основе цинка и магния.

Стальной клинок имел обоюдоострую заточку. На лицевой стороне был выгравированный травлением девиз «Alles fur Deutschland», на оборотной — клеймо фабрики-изготовителя и (не всегда) клеймо RZM (контроль качества). Изредка встречались неуставные надписи (имя владельца и т. д.). Темляк отсутствовал.

Разновидности.

- Почётный кинжал Эрнста Рёма. Учреждён в 1934 г. Основное отличие от стандартного образца — надпись на оборотной стороне клинка, стилизованная под почерк Рёма: «In Herzlicher Freundschaft Ernst Rohm» («В знак сердечной дружбы. Эрнст Рём»).

- Почётный кинжал Виктора Лютце. Учрежден в 1935 г. Кинжал улучшенного качества с орнаментом в виде дубовых листьев на рукояти, ножнах и подвеске. Выдавался высшему командному составу SA, точное количество награжденных неизвестно.

- Почетный кинжал командного состава SA. Учрежден в 1938 г. Кинжал улучшенного качества, с орнаментом в виде дубовых листьев на рукояти. Выдавался высшему командному составу SA.

- Кинжал SS отличался от прототипа черным цветом ножен и рукояти, а также пресловутыми «молниями» (сдвоенная зиг-руна, символ победы, читающаяся также как сдвоенные литеры «S») вместо эмблемы SA.

Были и другие. Излишне уточнять, что любой из этих предметов ценится намного выше, чем простой рядовой эсашник.

Из-за какой-то болезненной популярности всех видов таких кинжалов чрезвычайно высок и процент их подделок самого разного уровня достоверности. Как пишут (сам я не видел), лучшие образцы настолько точно повторяют оригинал и так мастерски состарены, что далеко не всякий специалист отличит их от подлинника. При этом в экспертизе в ход идут такие мелкие нюансы (шрифтов, материала и т. п.), которые могут показаться смешными, если бы не являлись порой определяющим фактором для выдачи заключения.

Однако большинство образцов средней ценовой категории, что продаются по воскресеньям на антикварных базарах, представляют собой либо однозначные подлинники в скверной сохранности, либо «сборняк» из более или менее сносных деталей. Новодельные комплектующие обычно изготовлены весьма неумело и легко распознаются даже без оптики.

Какие увечья и «протезы» встречаются у эсашников чаще всего? Те, что нанесены руками самих фронтовиков или тех, к кому они попали уже потом, после войны. Естественно, злополучного орла, а равно и эмблему СА (особенно СС) выдирали с корнем и топили в нужнике. Также часто стачивали «Alles für Deutschland», и оттого сегодня так много «лысых» клинков. Засим удобный и красивый трофей могли использовать по прямому назначению в боевой обстановке (в Красной армии таких штук не было) либо по хозяйству: колоть свиней, резать капусту и сало, пугать неверную жену (шутка).

Почему-то очень много экземпляров вообще без деревянной рукоятки, буквально россыпью, хотя она изготавливалась из цельного куска прочной, однородной древесины, повредить которую



непросто. Зато просто открутить единственную гайку — и наш кинжал элементарно разбирается на запчасти.

Так или иначе, но процесс реставрации эсашников в большинстве случаев сводится к легкой чистке клинка и деталей оправы от поверхностной коррозии, а главное — к изготовлению новой рукоятки, что проблематично из-за ее хитроумной, но при этом строго регламентированной формы и размеров. Орлов же сегодня научились копировать с хорошо сохранившихся оригиналов методом высокоточного литья (центробежного или под давлением) из соответствующего сплава. С эмблемой сложнее, так как в ней присутствует эмаль, но и это преодолимо (какая там эмблемка, подделывают эмалевые ордена, да так, что эксперты теряются).

Ниже на фото представлены две рукоятки: оригинальная и новодельная. Вторая отличается только отсутствием характерных труднопроизводимых мелких повреждений — вмятинок, царапин и т. п.



Признаком новодела может служить наличие продольного бокового шва — результата склейки рукоятки из двух половинок. К счастью, хвостовик эсашника достаточно тонкий и прямой, так что не составляет труда просверлить и разделить нужным образом цельную заготовку во избежание разоблачения.

Если древесина не соответствует оригиналу по цвету (а соответствует ему только темно-коричневая груша, из каковой большинство подлинников и сделаны), то добиться нужного оттенка можно, втирая в поверхность масляные краски: «марс коричневый темный», «крапак темный» и их сочетание. После полного высыхания (около двух суток) клеиваются орел и эмблема, затем в обязательном порядке все щели вокруг них и близлежащие 1–2 мм затираются битумным лаком или черной ваксой, все вместе начищается нейтральным (бесцветным) сапожным кремом, сушится и располировывается тряпкой. Оличить такую рукоять от подлинной не всегда возможно, особенно если ее некоторое время потрясти с разными железками (я слышал, что хорошие результаты дают несколько дней езды в багажнике автомобиля в ящике с инструментами) и искусственно сделать в ней парочку трещин. Начинающие поддельщики ловятся на том, что старят и марфетят только внешность, забывая о том, что скрыто внутри. Хитрые покупатели моментально разбирают кинжал (благо, это элементарно) и выводят лихоимца на чистую воду. Иногда бьют лицо. Так вот: скрупулезно старить надо **все** закоулки изделия, а главное — обязательно иметь перед глазами хороший оригинал (собственно, без него лучше и не начинать работу). Разумеется, сказанное — лишь примерная схема ваших действий, руководствуясь которой, но не имея опыта или наставника, вы не сможете изготовить трудноотличимую от подлинника копию.

Пару слов о надписях.

Знаменитая «Alles für Deutschland» наносилась на клинок травлением, причем качество было высоким: границы ровными, отчетливыми, а углубленное поле — гладким, т. е. не пупырчатым, как у большинства подделок. Сравните:



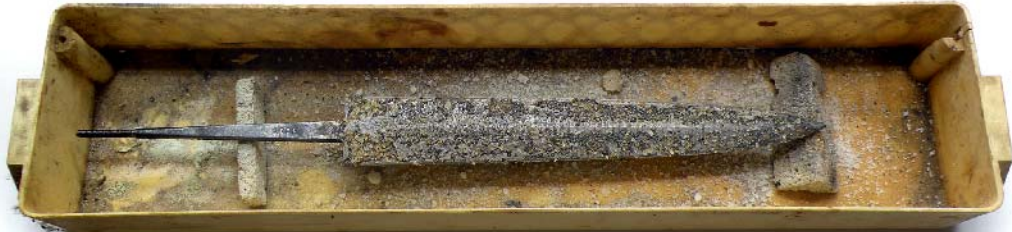
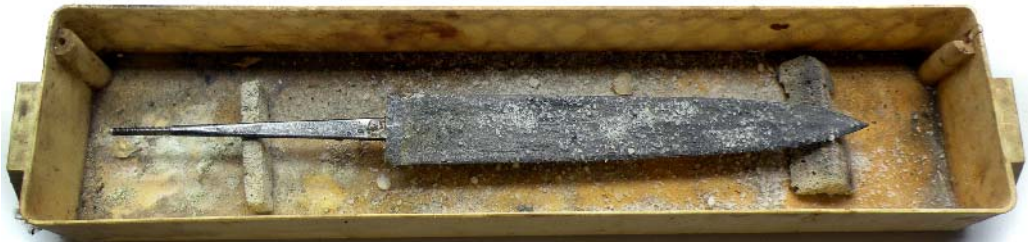
Слабое владение тонким искусством травления выдает полуграмотных новодельщиков с головой, можно даже не изучать нюансы начертания букв, хотя и здесь «косяки» очевидны. Экая гадость!

Наглядный пример приведения новодельного “эсэсовца” в нормальное состояние (ножны и фурнитура были подлинными).

Мы видим: странно свежую рукоять с острыми ребрами и подозрительно гладкой поверхностью, клинок с незаточенными кромками толщиной до 1 мм, слишком отчетливую надпись глубокого травления, а также приваренный оригинальный хвостовик, что наглядно “вылезло” после шлифовки и обработки раствором хлорного железа.

Требовалось: наточить, затереть и адекватно состарить все это до состояния, при котором лишь опытный эксперт по косвенным признакам смог бы распознать подделку.





После заточки и шлифовки последовала стандартная процедура оржавления мокрого клинка, посыпанного солью, в течение полутора-двух суток (кюветы открыты для съемки, но вообще-то их надо герметизировать для создания влажной атмосферы). На фото показано состояние металла до и после процедуры. При необходимости время выдержки может быть растянуто хоть на неделю.



Корродирование проявило сварочный шов во всей красе, но последующая шлифовка стерла следы преступления





*Предательский девиз
(и клейма тоже)
сошлифованы до потери
отчетливости. В итоге
из новодела получился
вполне старый,
затертый кинжал.*



Ятаган



Помнится, было весьма интересно возить с турецким ятаганом очень недурной работы, с клинком, сплошь таушированным золотой проволокой, без рукоятки, но в ножнах. В исходном состоянии металл был изрядно корродирован, точнее, покрыт продуктами поверхностной коррозии, так как по удалении последних сталь оказалась вовсе не поврежденной в глубину, — просто почерневшей.

Технология работы:

- быстрое протирание раствором ортофосфорной кислоты, чтобы она не успела просочиться под насечку*;

- промывка и нейтрализация раствором пищевой соды;

- сушка с длительным нагревом до 100–150 °С;

- шлифовка, полировка, обезжиривание и таннатирование;

- консервация (смазка).

В данном случае особое значение приобрели именно нейтрализация и сушка. Так как техника таушировки есть вбивание проволоки в заранее проделанные канавки, в их глубине обязательно остаются микроскопические пустоты, которые могут втягивать и сохранять кислоту. Обыкновенная промывка водой ее не удалит, поэтому выдержка в слабом (!) растворе пищевой соды обязательна. Затем — опять-таки промывка и долгая-долгая сушка с нагревом. После этого следуют легчайшая полировка наждачной бумагой («нулевка») или алмазной пастой, снова обезжиривание ацетоном или спиртом — и натирание слабым раствором таннина до появления светло-сиреневого оттенка.

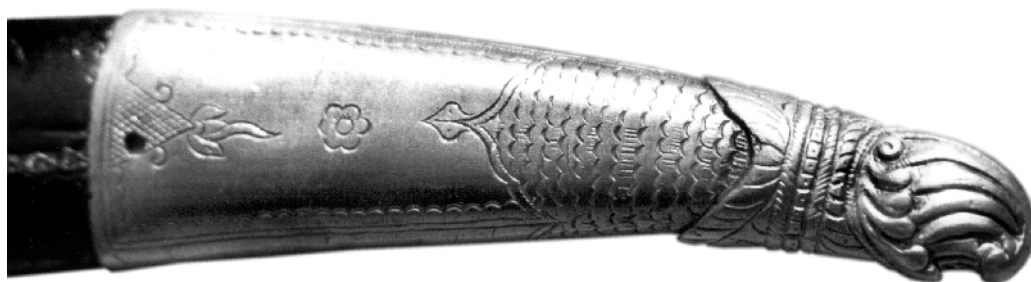
* В то далекое время ваш покорный слуга еще применял в подобных случаях кислоту вместо элементарной нежной шлифовки, безопасной для предмета и дающей к тому же лучший результат, что впредь всем и рекомендую.



В заключение — вошение по-горячему либо (лучше) смазка.

Бронзовая переходная муфта вообще никак не пострадала от времени и человеческих рук, и ее грубый, глубокий резной орнамент в точности таков, каким был двести лет назад*.

Ножны были в приличной сохранности, не считая утраченного наконечника нижнего стакана, так называемой дельфиньей головки. Его реплику пришлось заказать знакомому ювелиру, понимающему толк в подобных вещах, и он сделал безупречную копию, вернее, стилизацию.



Внимательно разглядывая фото, мы должны отметить ряд интересных моментов:

- характерную «неправильность» работы, отличающую изделия ручной выделки от современных реплик, излишне «геометричных»;
- незначительную (менее 1 мм) толщину кожи на ножнах, и вместе с тем ее высокую плотность. Обычно для этого использовалась козляная (или козья — как хотите) кожа специального приготовления, именуемая «хоз»;

** Здесь нужно сделать отступление и обратить внимание читателя на слово «двести». Многие ошибочно считают ятаган основным и чуть ли не традиционным турецким холдным оружием, хотя он, как и клыч, достаточно молод (эпоха ятаганов ограничена рамками XVIII–XIX веков, но первый известный образец датируется 1526/27 годами) и применялся в качестве вспомогательного (не армейского, не «полевого») оружия. За пределами Балканского региона распространения не получил.*



— особого рода, но часто встречающийся шов, декорированный короткими проволочными спиральками (о тонкостях оформления этих швов написано в материале, посвященном персидской сабле).

Единственная невосстановленная деталь — утраченная рукоятка. То ли у музея не хватило денег, то ли по какой иной причине, не помню, только на этом эпизоде с ятаганом завершилась. Скорее всего, он по сей день томится в запаснике — хочется думать, сухом и теплом (увы, некоторые мелкие музеи не могут похвастать идеальными условиями хранения, обладая притом порой уникальными образцами).



А вообще-то сегодня в Турции после целенаправленных поисков, потратив какое-то количество времени, за доступную цену вполне можно приобрести приличные ятаганы в нормальной сохранности и комплектности. Проблема вывоза из их страны и ввоза на территорию России решается всякий раз по-разному, в зависимости от постоянно меняющихся таможенных правил, и это всегда будет основательная «головная боль» и непредсказуемые препятствия. Но, совершив удачную покупку и проскочив через рогатки и препоны, вы станете обладателем действительно ценных, подлинных, хотя и не сверкающих подзорительной новизной, клинков, согревающих душу неповторимым естеством. Вот как эти, на фото!

Булат и дамаск

Точат ножи булатные,
Хотят меня зарезати!

Сказка на ночь

Многие думают, что увидеть булатный клинок так же трудно, как птицу Сиу у братьев Стругацких, «которую никто не видел и которую видеть нельзя, поскольку это не простая птица». Отнюдь. Самого настоящего старинного восточного булата сегодня довольно много, просто обретается он в кругах специфических, среди продавцов и коллекционеров оружия. Есть и современные мастера, которым удалось, наконец, воссоздать технологию получения булата. Большинство из них добывается лишь внешней похожестью, но единицы создают клинки, ни в чем не уступающие древним подлинникам, а то и превосходящие их. Об рабочих свойствах булата речь ниже, а пока давайте определимся в терминах, чтобы не называть булатный клинок дамасским (хотя большой ошибки тут нет) или наоборот (а это уже ошибка, и принципиальная).

Историческая справка

Булат — сталь, в которой содержание углерода достигает 2% и более, что выводит его за рамки обыкновенных прочностных характеристик, но (!) при условии соответствующей термообработки. Правильно откованный и закаленный булат совмещает высочайшую вязкость и прочность (не путайте с твердостью). Именно поэтому булатные клинки легко переносят ударные нагрузки, не затупляются и не трескаются. Узор образован скоплениями зерен и прожилок цементита (более светлые) в основной массе железа (темный фон) и проявляется в результате шлифовки и травления едкими растворами.

Суть булата — выделенный цементит (карбид железа), т. е. структура!

Дамаск — многослойная сварочная сталь и одновременно характерный узор на поверхности (в том числе настоящего булата). Технология состоит в кузнечной сварке жгута или пакета, набранного из чередующихся слоев металла. В итоге материал приобретает упомянутую совокупность твердости с пластичностью, хотя общая прочность и вязкость несопоставимы с аналогичными показателями булата*.

В настоящее время освоено промышленное производство дамаска с использованием нетрадиционных компонентов — цветных (включая драгоценные) металлов, легированных сталей, порошковых композиций и так далее. Возможно, за этим кроется блестящее будущее, но и сегодня количество клинков из хоро-

* В принципе, любое такое сравнение изначально некорректно, так как низкие и средние сорта булата слабее хорошего дамаска, лучшие сорта которого, по утверждению их авторов, режут стекло, как алмаз, и их трудно сломать. Да что там дамаск — простая современная легированная сталь превосходит рядовой булат!

шей дамаской стали насчитывает сотни тысяч, поскольку выход качественного заводского дамаска измеряется десятками тонн.

Узор обусловлен различием химических свойств слоев, их отражающей способности, цвета, плотности и т. д. Рисунок часто напоминает текстуру дерева, однако всевозможными способами ему придают любую, даже заранее заданную конфигурацию типа силуэтов людей, символов, орнаментов и прочих изысков. Прокатанные в вальцах промышленные дамаски выдают себя ритмичностью и геометрической правильностью узора, чего никогда* не встречается у «ручных» экземпляров.

Но запомните главное и расскажите это детям и внукам: при повышенной прочности в сравнении с обычной сталью режущие свойства дамаска НИКОГДА не превышают режущих свойств лучшей из составляющих его сталей! Какая «полоска» вылезет на кромку — та и будет резать!

Японский дамаск — предполагает сварку пластин металла с *одинаковым* содержанием углерода, поэтому рисунок не виден явно. Кроме того, количество ковок достигает полутора десятков, следовательно, число слоев переваливает иногда за 50000. В результате получается невероятно плотный, высокопрочный дамаск, стяжавший славу на полях сражений.

Однако уже в XVI веке сами японские мастера признавали, что множество секретовковки непревзойденных полос периода Хэйян (X–XII вв.) утеряны навсегда вместе с канувшими в лету школами. Оставшиеся «ноу хау» были растеряны по истечении Камакурского периода (XII–XIV вв.), а Муромати (XIV–XVI вв.) с его бесконечными междоусобицами и ажиотажным спросом на мечи доконал искусство неторопливого изготовления эксклюзивных клинков.

В настоящее время всей оставшейся полнотой технологии владеют лишь немногие японские мастера, признанные «национальным достоянием». Любые попытки получения такого дамаска самостоятельно (точнее, изготовления традиционного клинка в целом) заведомо обречены на провал ввиду огромного числа сугубо интуитивных и личностных ноу-хау, недоступных анализу.

Ствольный дамаск — в свое время озаменовал революционный прорыв в деле изготовления легкого огнестрельного оружия, и основная доля качественных стволов производилась именно из него. Для его получения сваривают пакет не из пластин, а из проволоки с различным содержанием углерода. Будучи сбита в монолитный прут, заготовка скручивается и снова проковывается, вытягиваясь в ленту. Данный способ малопригоден для холодного оружия, так как дает лишь красивый дамасский узор при невысокой твердости и живучести режущих кромок ввиду хаотичной внутренней структуры.

Дамасковые стволы не способны выдерживать давление газов при стрельбе бездымными порохами, потому они были вытеснены изделиями из специальной литой стали. Сегодня ствольный дамаск практически забыт, но возрождение интереса к утонченной охоте с репликами старинного оружия позволяет предвидеть возврат технологии.

* На самом деле эксклюзивные клинки кованого дамаска работы известных мастеров порой отличаются дивной упорядоченностью элементов узора, причем как поперечной, так и продольной, хотя их не прокатывают, а обычным образом куют.

Бесподобный образец нарезного дамасского ствола (Турция, конец XVIII — начало XIX вв., калибр 13 мм) в идеальной сохранности, с тонкой золотой всечкой (таушировкой). Обратите внимание на характер, или стиль нарезки. В отличие от современной, она очень крупная, чтобы мягкая свинцовая пуля не сорвалась при выстреле. Однако глубина нарезов столь велика, что ни свинец, ни пыж не заполнят их “до дна”, а потому прорыв газов и потери давления неизбежны.

Мне приходилось видеть стволы охотничьих ружей начала XX века, выполненные в точно такой же манере, только рисунок был гладкий, а не вытравленный “на рельеф”, как этот.



Что есть что?

Как справедливо заметил писатель О. Генри, «быстро и легко белый узнает белого в дебрях Африки». К этому можно добавить, что ненамного труднее отличить древесину березы от дуба или сосну от лиственницы, если какое-то время иметь с ними дело. Точно так же очевидна разница между сталью и алюминием, тем более — медью, и т. д. Но сказать навскидку, булат перед нами или сварочный дамаск, способен лишь человек, лично знакомый и с одним, и с другим.

Тем не менее существует ряд достаточно элементарных признаков, которые откровенно и прямо излагают всю правду о клинке, какие бы песни ни пел сладкоголосый продавец, желая поскорее получить за подозрительную железку сокровища царей земных. Конечно, без изрядного опыта не стоит пытаться определять тип узора и гордо вещать, что тут имеет место, например, коленчатый или букетный дамаск, но самые начальные формы анализа вполне под силу сколько-нибудь подкованному любителю.

Итак — различия булата и дамаска заложены в них уже на стадии рождения, поскольку первый представляет собой монолитный металл, а второй состоит из множества отдельных слоев. Соответственно, и внешний вид узора никогда не будет похожим. Имея в виду высокий уровень компьютерной грамотности населения, рискну провести следующую параллель, великолепно иллюстрирующую разницу. А именно: узор классического булата представляет собой *растровую* картинку, образованную скоплениями отдельных, обособленных (!) светлых частиц и волокон цементита, которые, впрочем, могут сливаться в протяженные туманности. Напротив, поверхность сварочного дамаска дает картинку *векторную*, завораживающий декор которой составлен из линий, имеющих конкретную толщину, длину и направление. Они могут быть переплетены и спутаны самым невероятным образом, замыкаться кольцами и гроздьями, но скоплением точек их никак не назовешь.

Вот фрагмент клинка турецкого боевого ножа из прекрасного классического булата. Мы видим темный фон железной (феррит) матрицы и упомянутые скопления зерен цементита (карбида железа). Матрица мягкая, цементит — сверхтвердый, отсюда «микропила» и уникальные режущие свойства.





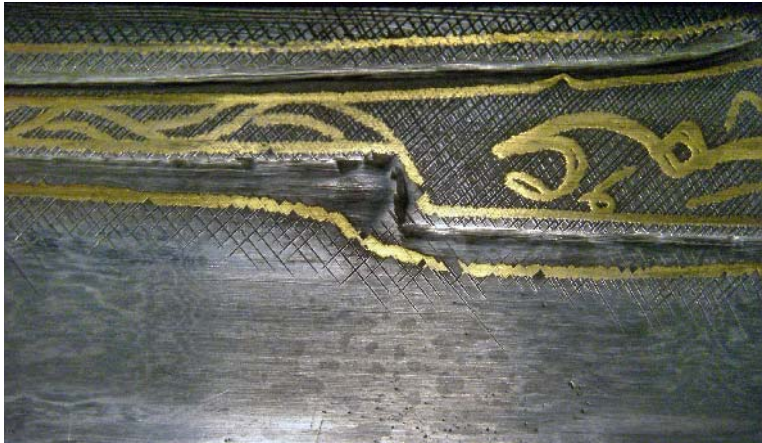
Вот упомянутый нож во всей красе. Форма ясно говорит о его предназначении: пробивание кольчуг! Ножны деревянные, обложены тонкой (0,2 мм) листовой бронзой, рукоять — серебро и слоновая кость. Заклепки также серебряные. Он не нуждался ни в какой реставрации, даже в расчистке, и я привожу его здесь исключительно ради интереса. Треснувшая кость относится к тем повреждениям, которые лучше не трогать, чтобы не стало хуже — это явный, имеющий уже собственную ценность «поцелуй» истории.





Вглядитесь в декор серебра: он примитивный — просто какие-то линии и штрихи, глубоко врезанные опытной рукой. Но именно такая неправильность, несимметричность и небрежность отличают подлинники от современных новоделов.





Еще один прекрасный образец старого булата: драгоценная персидская сабля XVII века. Клинок украшен золотой насечкой в традиционной технике — путем набивки орнамента на рубленую зубильцем* в косую сетку поверхность, за счет чего рисунок и удерживается, притом замечательно прочно.

Реставрации не делалось, сабля показана из интереса, поскольку отлично демонстрирует два момента: цвет, тон и рисунок хорошего булата, а также распространеннейшую технологию украшения клинков, широко применявшуюся повсеместно на Востоке, но отчего-то нелюбимую европейскими оружейниками.

Здесь присутствует та же упомянутая “небрежность”, присущая историческим образцам в отличие от плодов творчества большинства наших современников.

** Иногда поверхность “расчерчивается” не зубильцем, а нарезается штихелем, но принцип один: создать некую шероховатость, подобную напильнику, чтобы накладке было за что держаться.*

Запомните: настоящий булат выглядит тусклым и невзрачным, а его «графика» начертана, как было сказано, белым по серому или черному, то есть — цементитом по железу. Рисунок *в принципе* не может быть упорядоченным, он хаотичен и непредсказуем, как звезды на небе. В известной степени старые мастера умели придавать скоплениям частиц некоторую ритмичность, получая, к примеру, пресловутую «лестницу Магомета» — стяжки узора образовывались в местах строго дозированных по силе и направлению ударов молота.

Дамаск же чаще всего являет иную картину: фон расписан темными и светлыми разводами. Это сталь и тончайшие слои окалины, скорее — намек на окалину, не до конца съеденную расплавленным флюсом.



С прочностью кузнечной сварки тут все в порядке, слои соединены между собой намертво, но чистый металл светлее, чем пограничье, иначе узор был бы невидим. Это — в традиционном дамаске из обычной углеродистой стали. Современные композиции, включающие, наряду с легированными прослойками даже никель, хром и прочие изыски, дают очень яркую картинку, недостижимую в былые времена. Химическая обработка еще сильнее выявляет контраст, позволяя любоваться клинком чуть ли не в темноте. Если не принимать в расчет детища некоторых мастеров, где рисунок нарочно разбит самым чудовищным образом, то в целом можно сказать, что совокупность линий подчиняется некоему порядку. По крайней мере, всегда нетрудно выделить ту или иную закономерность, повторение отдельных элементов и так далее.

Из личного опыта могу сказать, что мне не попадалось булатных клинков, режущая кромка которых не «бралась» бы надфилем. В то же время сделать зубрину на такой полосе трудно. Это оттого, что при ударе зерна цементита не успевают «утонуть» в матрице, а под медленным напором тонут. Можно сказать, что булат не тверд, но феноменально прочен. Вдобавок высокая плотность материала позволяет затачивать клинок до невероятной остроты, а пресловутая микропила — резать не весу шелковые платки или головы гяуров.

Особенности реставрации

Реставрация булата и дамаска в точности такая же, что и обычной углеродистой стали, за исключением финальной стадии, а именно: поверхность клинка без крайней необходимости ни в коем случае нельзя шлифовать, а тем более полировать абразивами*, так как при этом узор становится почти или вовсе невидимым. Полированная поверхность булата ничем не отличается от поверхности обыкновенной стали, и только в ореоле светового блика можно с трудом разглядеть некое подобие узора. Так поступали в Японии, часами предаваясь любованию фамильным клинком, но менее утонченные натуры предпочитают ясную и отчетливую картину, поэтому издревле булатные и дамасковые клинки подвергали и подвергают химической обработке, выявляя рисунок насильственно.

Суть процесса в том, что фрагменты с различным содержанием углерода обладают различной стойкостью в отношении едких растворов, приобретая в них индивидуальные оттенки и фактуру. Поскольку булат состоит из мешанины цементита с ферритом, то после травления он становится темным и тусклым — таков цвет фона, на котором после легкой повторной полировки ясным белым кружевом выступают высокоуглеродистые фрагменты. Дамаск реагирует иначе — рисунок на нем получается от того, что различный материал слоев и сварочные плоскости по-разному взаимодействуют с реактивом.

Традиционно в качестве «проявителя» использовался раствор железного купороса или хлорного железа, а в новейшие времена ему на смену пришли сочетания всевозможных кислот, многие из которых были вовсе неизвестны прежде. Такая рокировка обусловлена тем, что в купоросе клинок следует выдерживать долго, порою даже варить, тогда как кислота работает моментально, только пошевеливайся. Но зато в первом случае цвет фона получается темным, почти черным, и на нем огнем горит долгожданный узор, а с терпением у предков, как известно, проблем не было. Увы, «раньше были времена, а теперь — мгновения».

Схема процесса выглядит примитивно, но конкретная технология протравки составляла секрет, оберегаемый от зорких глаз соседей и конкурентов. Просто выявить рисунок — дело нехитрое, для этого достаточно смочить клинок любой кислотой и наблюдать за таинством рождения, пока результат не удовлетворит вас более или менее. Но придать металлу воистину благородный вид есть настоящее искусство, основанное на изрядном опыте, своем и предшественников. Вот, например, каким методом пользовался знаменитый Кахраман Элиазаров:

«Когда таким образом клинок закалится, тогда оный должно вычистить мелким наждаком (наждак... наперед истолочь в порошок). За сим следует иметь в готовности медный бурак, или трубку, нарочито сделанную длиною в 1 и 1/4 аршина, наполненную ключевою водою, в которую положить 1/2 фунта квасцов и, поставив на огонь, кипятить. После сего положить в оную клинок, а через четверть часа, вынув и вычистив в одном каком-нибудь месте пылью,

* Да, нельзя — если вы не знакомы с тонкостями шлифования именно клинков, и не в состоянии провести затем грамотное травление полосы для выявления узора. При соблюдении же этих условий шлифовать, полировать (только не войлоком) и травить клинки можно сколько угодно, хоть десять раз подряд.

если струя на нем окажется хороша или по желанию, тогда вычистить тем же самым из пыли порошком и употребляют».

Сварочный дамаск травить несложно, но обработать поверхность подлинного булата мудрено. Впрочем, оба пути заковыристы и насыщены ловушками. Специально для тех, кто решится произвести опыт собственными руками, предлагаю несколько вариантов (по В. И. Басову):

1. Проще всего травить поверхность дамаска серной кислотой, для чего необходимо приготовить 15–17% ее раствор. Делать это лучше на дистиллированной воде, поскольку результат прямо зависит от качества компонентов. Изделие предварительно шлифуется, полируется и обезжиривается щелочью, после чего заливается «кипяченой» кислотой на 2–2,5 минуты. То есть: названный раствор следует нагреть в алюминиевой посуде до кипения — и заливать. По истечении срока клинок извлекается на белый свет, промывается и нейтрализуется содой. Поверхность получается черной, безобразной. Рисунок появляется после обработки самой мелкой наждачной бумагой («нулевкой») и легкой (чтобы не загладить текстуру) полировки войлоком. После всего металл следует *непрерывно* промаслить и вытереть насухо.

2. Можно выдержать клинок 2–3 минуты в гальванической ванне из 10–12% раствора поваренной соли на постоянном токе в 6–8 вольт и 6–8 ампер. Результат превзойдет самые смелые ожидания.

3. Для третьего способа потребуются два реактива. Первый — раствор щавелевой кислоты (10–12%), второй — раствор железного купороса.

Щавелевую кислоту после растворения следует выдержать 10 дней в открытой посуде для насыщения кислородом, а потом хранить под пробкой, как всякий химикат. Изделие нужно обезжирить кипячением в стиральном порошке, обмыть кипятком, и горячую поверхность смачивать кислотой при помощи мягкой широкой кисти, не давая подсыхать, в течение 5–7 минут, пока не проявится узор. Затем *тотчас* провести по клинку *другой (!)* кистью 30% раствором железного купороса. Поверхность при этом начнет темнеть. Выдержав изделие не более 2 минут, нужно промыть его в проточной воде, насухо протереть, *смачно плюнуть (!)* и растереть до блеска. От всей этой экзотики клинок приобретает иссиня-черный тон с золотистым рисунком. Взамен щавелевой можно использовать лимонную или уксусную кислоты, однако это удлинит процесс, что, впрочем, неплохо, поскольку снимает проблему вредной судорожной спешки.

4. В принципе, слоистый дамаск можно успешно травить холодным 20–30% раствором азотной, серной, соляной или ортофосфорной кислоты в течение нескольких минут с последующей нейтрализацией раствором питьевой соды, но при таком примитивном способе не приходится рассчитывать на результат выше среднего. Впрочем, если вас устраивает какой угодно рисунок, лишь бы он был, то вопросов нет. Берите любой едкий раствор — хоть сок незрелых фруктов или кислые помидоры — что-то обязательно получится.

* * *

Настоящий булат ставит задачи посложнее и требует четкого соблюдения как временных, так и химических параметров, проявляя склонность издеваться над мастером, точно маркиз де Сад.

Отполированный и обезжиренный клинок для начала травится 2% спиртовым раствором азотной кислоты, а затем, не смывая, раствором Аносова, который представляет собой смесь 10% раствора серной кислоты (H₂SO₄) и 5% раствора железного купороса. В раствор кислоты нужно влить раствор купороса и образовавшимся ядом намочить поверхность клинка, наблюдая за появлением узора в течение 5–7 минут. Затем сразу травить 30% раствором чистого купороса около 3 минут. Когда металл почернеет, обильно напитать кисть спиртовым раствором азотной кислоты и быстро провести по купоросу. Как только пойдут узоры — немедленно промыть и вытереть насухо, а затем исполнить ритуал с плевком, отчего булат заблестит золотистым рисунком по бурому фону.



Дамасские и даже булатные клинки ножей, кинжалов и разнообразного «длиномер» попадают на реставрацию довольно часто, и ровным счетом ничего сверхъестественного в них нет. Так, пресловутые кавказские «волчки»* в XIX веке изготавливались на Северном Кавказе в массовом порядке из импортных немецких полос, для чего в Пассау и Золингене работало серийное производство, запущенное именно в расчете на сей бездонный рынок. Соответственно, шашечных клинков прекрасного сварочного дамаска до сих пор обретается множество. Например, я лично реставрировал такую шашку, принадлежавшую известному атаману Каледину. Это было немудрящее, чисто боевое оружие, с достаточно длинным (800 мм) легким (660 г)** клинком, без украшений и прочих излишеств, с простой черной роговой рукояткой.

* * *

Пару слов о легендах. Самая распространенная гласит, будто настоящей «гурдой», не говоря уже о булате, можно перерубить ружейный ствол, водопроводную трубу в полдюйма или что-то подобное. Это чушь! Безумец, который попытается проделать дурацкий опыт, погубит клинок! Таких глупостей история никогда не знала. Рубануть гвоздь или пруток диаметром 10 мм — пожалуйста (хотя и это чревато), только ни к чему. Пожалейте раритет!***

** Имеется в виду клеймо в виде стилизованного волка — знаменитый знак мастеров Пассау еще со времен средневековья. Потом наши доблестные горцы стали повторять его во множестве, так что теперь принято уточнять, о каком именно «волчке» идет речь — кавказском или немецком. Аналогичная история произошла с другим знаком — уже вовсе легендарной «гурдой», традиционным клеймом генуэзцев.*

*** Я специально привожу эти цифры, чтобы остудить безумные головы любителей рассуждать о «пудовых» клинках, которыми «русские богатыри» крушили головы иноземных агрессоров. Пускай почитатели былинного эпоса остаются при своем сказочном мнении, но реальные факты таковы: практически ни один подлинный экземпляр холодного оружия, включая пресловутые «двуручники», по весу не выходит за рамки 2,5 кг, а абсолютное большинство мечей, палашей, сабель и прочего тянет всего-навсего на килограмм в оправе. И этого более чем достаточно!*

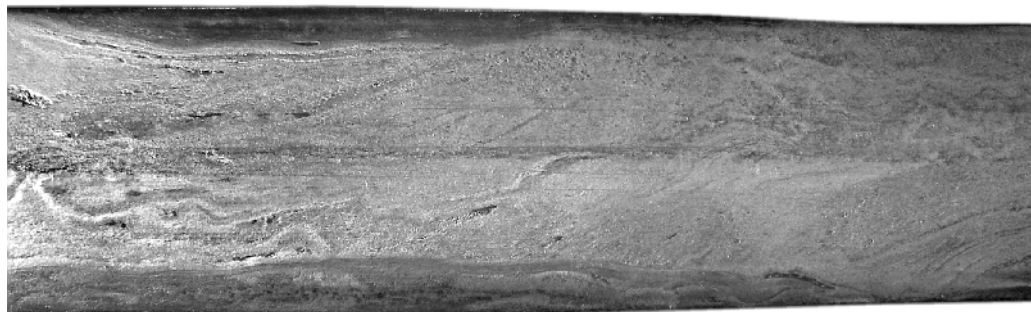
**** Японцы демонстрировали рубку пулеметного ствола катаной, но это был меч с мощным ромбовидным клинком, а не легкая и тонкая шашка.*

Поскольку традиции выделки дамасских клинков сохранялись на Кавказе вплоть до середины XX столетия, логично проиллюстрировать тему сварочного дамаска именно кавказским оружием, конкретно — классическими кинжалами «кама». В былые времена их было столько, сколько представителей мужского пола населяло романтические суровые горные районы и обширные прилегающие территории. И плюс еще столько же, так как настоящий джигит редко обходился одним клинком, да плюс «коллекции» на коврах, в сундуках и кладовках...

Разумеется, далеко не все они были дамасскими, так как последние стоили дорого, но мне посчастливилось держать в руках то, что представлено на этой станице, и я предлагаю вам насладиться созерцанием превосходных экземпляров, каких не постыдился бы и князь.

Далее — увеличенные фрагменты этих же клинков, демонстрирующие нюансы дамаска, различные для каждого изделия. Что примечательно — перед нами отнюдь не декоративный, а реальный боевой металл, где меньше внимания уделялось красотам, но гораздо больше — прочности и стойкости режущих кромок, от чего напрямую зависела жизнь не только владельца, а часто и всей его семьи или клана.





Мы видим сварочный дамаск различного рисунка и крупности узора как следствие различных исходных материалов, приемов ковки, замысла мастера и т. д. В принципе, чем рисунок плотнее и мельче, тем качественнее должен быть клинок, хотя бывают исключения. Внизу — расслоение дамаска из-за непровара: слои не соединились друг с другом.



То, почему категорически не рекомендуется без особой необходимости безграмотно шлифовать булат и дамаск, хорошо иллюстрирует великолепный грузинский палаш XIX века, дамасский клинок которого, украшенный травлением с арабскими (странно!) письменами был когда-то кем-то почти «убит», то есть рисунок стал едва заметен из-под множества грубых царапин, нанесенных слишком крупными зернами абразива.

Кстати, сам клинок более чем любопытен — он не прямой, а имеет легкий ятаганый изгиб, сводящий к минимуму потенциал рубящего удара и во столько же раз повышающий силу и удобство укола.





Как видите, картина плачевная. Теперь, чтобы восстановить текстуру дамаска, следовало бы грамотно шлифовать поверхность мелкой наждачкой (№ 500...1200) и протравить 30%-ным раствором любой кислоты (серной, соляной, азотной, ортофосфорной) или хлорного железа. Только что при этом станет с орнаментами и прочим декором?



Чтобы иметь возможность в полной мере любоваться нюансами стальной и прочих поверхностей в деталях, а также выносить об увиденном верное суждение, не обойтись без оптики, будь вы хоть сам Соколиный глаз с орлиными перьями в каждом ухе. Лучше всего пользоваться бинокулярной лупой, так называемым щитком, обеспечивающим трехмерную картинку, но достаточно и самой простой линзы. Однако никакая оптика не поможет, если поверхность клинка не подвергалась травлению для прояски узора, либо не окислилась каким-то естественным образом на протяжении длительного времени, отчего разные слои приобрели различный оттенок*.

* Существует также уникальная, нигде более не встречающаяся японская технология выявления всей полноты нюансов дамасского узора при помощи специфической высокопрофессиональной полировки полосы абразивными брусками.

В отличие от наших суматошных дней, в старину далеко не всегда старались во что бы то ни стало «проявить» дамаск. Да и клинки часто выполнялись из сварочного дамаска с единственной практической целью: дополнительно очистить металл от примесей несколькими проковками, повысив тем самым его прочность — и все! Никаких помышлений о престижности, «неземной» красоте и т. д., ради чего и делается весь современный дамаск. Через мои руки прошло достаточно много клинков, которые, в общем-то, случайно были распознаны как дамасские только благодаря внимательнейшему изучению и упомянутым выше агрессивным влияниям окружающей среды. А уж когда закралось подозрение, то не составляет труда потерять небольшой участок и мазнуть его кислотой. Вот интересные примеры, иллюстрирующие это.

Однажды я обратил внимание на слегка неоднородную текстуру поверхности у вполне приличного, скорее всего европейского, клинка. Пробная шлифовка и травление выявили весьма плотный, мелкого рисунка неотчетливый дамаск, который никто никогда и не старался «вытащить». После полного цикла шлифовки и полировки мелкой наждачкой (в финале — № 2000) последовало травление 30-процентной азотной кислотой. Оно дало неожиданный любопытный эффект: на участке примерно 80 мм от хвостовика (тот, естественно, остался не тронутым) металл полосы не хотел чернеть, как весь остальной клинок.



Создавалось впечатление — собственно, так оно и есть — что этот кусок с хвостовиком (тоже, между прочим, дамаск, только иного рисунка, чуть крупнее) наварен на основную полосу, причем содержание углерода здесь иное, отсюда и разница в цвете. Заодно и на спинке обнаружилась четкая граница. **Вопрос:** слабее окрашивается обычно более высокоуглеродистая сталь, но зачем делать из нее как раз хвостовик и примыкающую к нему часть клинка? Правильнее наоборот! Притом более мелкий дамаск рабочей зоны вполне логичен.



После полировки протравленного клинка (к сожалению, не удалившей слишком глубокие коррозионные изъязвления) наши зоны потеряли разницу в тоне, и граница между ними стала заметна только как четкая поперечная линия прихотливых очертаний. Сам же дамаск настолько плотный, что фотография не может его продемонстрировать, на иллюстрации клинок выглядит гладким. Но поверьте — вживую там превосходный узор!

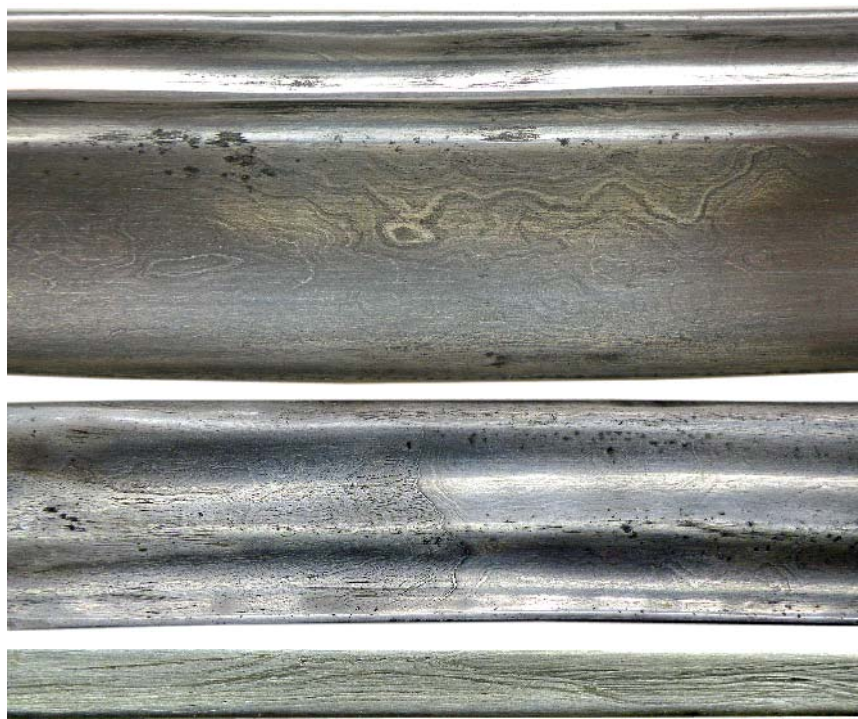


Между прочим, суперконтрастные разводы на поверхности ножей и прочего работы современных мастеров говорят всего лишь о целенаправленном использовании максимально разнородных материалов вплоть до чистых хрома и никеля при составлении пакета. Обычная углеродистая сталь, как ее ни складывай и не проваривай, никогда не даст в итоге столь любимой сегодня «графики». Подтверждением этому служат бесспорно лучшие в мире японские клинки, состоящие из фрагментов, каждый из которых, в свою очередь, представляет собой необычайно плотный сварочный дамаск с *одинаковым* содержанием углерода в слоях. Соответственно, он становится видимым только после специальной традиционной полировки, да и то если вы используете особую технику разглядывания. Вполне возможно (думаю — наверняка) протравленный кислотой японский клинок покажет отчетливую картинку, но это уже настоящее варварство, вульгарное изнашивание драгоценного предмета.

Некоторое время спустя я столкнулся с точно такой же ситуацией, но еще более драматичной, однако с хэппи-эндом.

У одного знакомого валялся купленный буквально за три копейки отвратительный клинок шашки с довольно скверно прорезанными долами и приваренным электросваркой загибом хвостовика. На рынке все «знатоки» единогласно признавали его гнусным новоделом. Соответственно, он использовался для всяких технологических экспериментов, к счастью, не радикальных. И вот однажды на «подъеденном» кислотой участке я разглядел характерные линии, которые ни с чем не спутаешь!

Дальше просто: пробная шлифовка и целенаправленное травление выявило превосходный четкий дамаск. Клинок был запущен в работу, то есть — подвергнут полной шлифовке с обеих сторон по всей длине бруском с наждачкой крупностью 120...2000, и нормальному травлению. Но крайне неожиданным оказалась полная идентичность строения этого, невесть кем, где (где-то на Кавказе) и когда изготовленного клинка предыдущему, явно западноевропейскому. В момент протравки у него так же точно выявилась светлая зона у хвостовика по сравнению с вмиг почерневшей остальной полосой. Опять та же трехслойка из различных сортов дамаска (слои прекрасно видны на нижнем фото), и та же самая пограничная линия, отделяющая одно от другого.





Разумеется, с клинком пришлось повозиться, однако результат того стоил: вместо полностью «убитого» мусора перед нами превосходная дамасская полоса не самых плохих очертаний и баланса, легкая, упругая и острая. После изготовления классических кавказских ножен и рукоятки из черного рога с подлинной мельхиоровой фурнитурой в отличной сохранности (дурацкий «крючок» хвостовика был, естественно, срезан) мы видим первоклассную шашку. Помните, узрев результат, ее владелец обомлел и сказал, что о продаже и речи нет, пускай остается в коллекции! Поистине, из грязи — в князи!



* * *

Какой вывод нужно сделать из этих и некоторых аналогичных эпизодов? Выходит, почти любой мало-мальски подозрительный клинок (а кавказские — практически все) полезно проверять на дамаск: то есть слегка потереть в каком-нибудь месте хотя бы «нулевкой» и мазнуть любой кислотой. В принципе, даже соприкосновение с долькой лимона уже через пару минут покажет, есть «волна» или нет. Никакого вреда такая проверка не причинит, исследованное место просто нейтрализуется содой и смазывается. Но стоит ли уточнять, что в случае положительного результата денежная стоимость вашей шашки или сабли вырастет очень ощутимо. Дерзайте!



Японское оружие

... и сегодня при самых гигантских расходах в Европе не могут сделать клинок, равный по качеству индийскому, персидскому или японскому.

В. Бехайм

Прекрасные, стократ правдивые слова признанного мэтра оружейоведения, вынесенные в эпиграф, написаны во второй половине XIX века и успели с тех пор немного устареть. Настоящий бум интереса к дамаску и булату, захлестнувший развитые страны столетие спустя, не мог не принести плоды, и сегодня множество больших и малых фирм (не считая индивидуальных) в промышленных масштабах производят клинки, ничуть не хуже пресловутых индийских или персидских, а упомянутые индивидуалы — как правило, истинные гении наковальни — без проблем варят и куют булат и дамаск, превосходящий исторические аналоги.

Но! И еще раз — НО! — нигде и никому до сих пор не удалось изготовить «японский» клинок, хотя бы близкий по характеристикам (включая эстетическую сторону вопроса) *лучшим* изделиям древней Ямато. Слово «лучшим» выделено специально, так как среднего (даже так — средненького) качества достигают многие, в том числе российские, мастера. Однако и в самой Японии считанные единицы седых дедов, признанных «национальным сокровищем», не в силах создать хоть что-то, подобное шедеврам эпохи расцвета японского холодного оружия, каковой датируют VIII–XII веками.

Историческая справка

Распространенное заблуждение состоит в том, что, якобы, решительно все катана, тати и прочее были несравненно прекрасны. Это иллюзия! Известно, что для вооружения несметного поголовья простой пехоты в обстановке почти непрерывных междоусобных войн даймё (удельные князья) заказывали кузнецам максимально простые, дешевые мечи, которые так и назывались: «меч из связки», потому что поставлялись они сотнями и именно в пучках, как морковь. Вместе с тем качество даже такого ширпотреба было выше аналогичных изделий в Европе того же периода. Я не отыскал точной информации, но, скорее всего, «мечи из связки» ковались из монолитной полосы, а не из сварочного дамаска, как абсолютное большинство даже рядовых японских клинков.

Помимо упомянутой валовой продукции, в Японии существовал (в точности, как и в Европе) класс мечей, несколько не пригодных и даже вовсе не предназначенных для боя — это так называемые *кодзари-тати* («разукрашенные мечи») — никчемные имитации боевого оружия, драгоценным убранством которых кичилась друг перед другом придворная знать. Источники сообщают, что их клинки были из простого мягкого железа, только полированного. Впрочем, возможно, порочная мода инициировалась специально, дабы воспрепятствовать вельможам

фланировать вблизи сёгуна, императора и членов их семей при опасных настоящих мечах, мудро заменяемых дорогой имитацией.

Как бы там ни было, общий исторический анализ показывает неуклонное снижение качества японских клинков на протяжении всей их тысячелетней истории, даже при том, что время от времени появлялись подлинные гении ковки. Но все они честно признавали, что плоды их мастерства несоизмеримы с творениями ранних веков.

Итак, на протяжении периода Нара (710–794) и Хэйан (794–1185) произошло формирование японского меча в том виде, каким он известен нам сегодня: слегка изогнутая полоса великолепной слоистой стали, заточенная до бритвенной остроты и снабженная достаточно длинной рукояткой, позволяющей применять двуручный хват, ставший своеобразной визитной карточкой японского фехтования. То, что это оружие получило имя «самурайского», прямо вытекает из совпадения сроков его появления и процесса возникновения особого слоя общества — профессиональных воинов, ничем иным в своей жизни не занимавшихся.

Для тех, кто слабо представляет датировку японских мечей, приведу популярную шкалу, группирующую клинки по историческим периодам.

Ко-то — в дословном переводе — «старые мечи». В эту категорию входит все, что сделано ранее 1596 года, то есть оружие, изготовленное до начала Эдоского периода японской истории, называемого также «эпохой Токугава».

Син-то — «новые мечи». Сюда включены все клинки, датируемые 1595–1790 годами.

Син-синто — «новые-новые» (по-русски — «новейшие») мечи, увидевшие свет с 1790 по 1876 год.

Гэндайто — с 1876 года по сей день.

Но указанные категории дают слишком приблизительную оценку, и без дополнительных терминов было бы трудно датировать предмет, исходя лишь из его общего классификационного названия. Поэтому принято уточнять время изготовления введением понятий, разбивающих каждый из приведенных этапов на несколько более мелких.

Сё-кото — «ранние» кото (1500–1595 гг.).

Кэйтё-синто — «ранние» синто (1595–1615 гг.).

Канбун-синто — мечи, изготовленные с 1661 по 1673 год или позднее, отличающиеся очень небольшим прогибом.

Бакумацу — мечи, изготовленные в последние годы Токугавского бакуфу (правительства), с 1853 по 1868 год (период Бакумацу).

Мэйдзи-то — мечи эпохи Мэйдзи (1868–1912 гг.).

Тайсё-то — мечи эпохи Тайсё (1912–1925 гг.).

Сёва-то — изделия эпохи Сёва (1925–1989 гг.).

Синсяку-то — «современные» мечи, изготовленные после 1955 года.

Отдельной классификации подверглись так называемые «армейские» или «военные» мечи, бывшие табельным оружием офицерского состава регулярной японской армии и флота в первой половине XX века:

Гун-то — общее название уставных военных мечей с 1876 по 1945 год;

Кё-гунто — «ранние» гунто, смонтированные в европейском стиле, с сабельной гардой и рукоятью, в металлических ножнах;

Син-гунто — «новые» армейские мечи периода II Мировой войны, смонтированные как тати, в металлических ножнах;

Кай-гунто — мечи личного состава военно-морских сил периода II Мировой войны, смонтированные как тати, в деревянных ножнах.

Упомянутый выше короткий период Бакумацу вместил в себя последние годы власти сёгунов Токугава, завершившись так называемой реставрацией Мэйдзи, то есть восстановлением прямого императорского правления без посредничества военной администрации бакуфу. С этого момента берет начало открытая миру, динамичная и напористая капиталистическая Япония. Но речь не о том. Именно данный отрезок истории характерен возрождением интереса к мечам во всех аспектах, в том числе технологических. Можно даже говорить о некоем ренессансе меча, хотя абсолютное большинство мастеров, творивших в то время, занимались простым копированием старых образцов из категории кото. Соответственно, их изделия получали статус син-синто, то есть «новейших мечей», но это вовсе не означает, что они были скверными железками. В данном случае копирование состояло во вдохновенном следовании древним традициям былых школ, а не в механическом повторении работ, хотя попадают и откровенные реплики.



Японский меч, если принять в расчет лишь его длинные разновидности, предстает в двух малоотличимых ипостасях: катана и тати. Хотя эти слова навязли сегодня в ушах, большинство слабо представляют себе, что они в действительности означают. Уточним термины.

Итак — ни технологически, ни по каким-либо иным параметрам упомянутые мечи друг от друга не отличаются. Изрядная кривизна ранних тати, как и все последующие вариации толщины, ширины и прогиба, непринципиальна. Строго говоря, отличить один клинок (разумеется, голый, без оправы) от другого в состоянии только специалист, оперирующий косвенными признаками. Главное различие состоит в способе ношения меча: тати *подвешивали к поясу* прогибом (т. е. лезвием) вниз, как всякую саблю, а катану *засовывали за пояс* лезвием вверх. Соответственно, тати являлся стопроцентно военным мечом, носимым обычно с доспехами, катана же была принадлежностью штатской одежды. В целом история и статус (как правило, и качество) тати заметно выше, чем у его младшей сестры. И, разумеется, тати древнее.

С наступлением относительно мирной Эдосской (Токугавской) эпохи (XVII–XIX вв.) доспехи потеряли былое значение, а с ними и великое множество тати. Практичные владельцы стали отдавать прадедовские клинки в перемонтировку*, получая на руки великолепные катаны, адекватные текущему моменту. Даже

* В Японии слово «меч» подразумевает клинок и только клинок, который мог сменить несколько оправ, то есть рукояток, цуб, ножен и всего прочего.

в период Второй мировой войны некоторые табельные офицерские мечи, оснащенные уставными рукоятками и ножами, в том числе европейского типа, имели фамильные клинки многовековой давности, передававшиеся из поколения в поколение. И такое соседство с презренной оправой середины XX века ничуть не убавляло их огромной духовной, эстетической и боевой значимости, а также денежной стоимости.

И последнее наблюдение.

В безбрежном океане оружия, созданного людьми за тысячи лет, едва ли найдется дюжина образцов, один только внешний облик которых внушает некий трепет и даже страх, неясный холодок в душе, заставляющий брать предмет в руки с величайшей осторожностью, опаской и пиететом. Например, этим качеством наделен пистолет Люгер Р-08, легендарный «Парабеллум», производство которого продолжается без перерыва с 1908 года, то есть уже сто лет. Вот что пишут о нем специалисты:

«Дизайн парабеллума настраивает психику стрелка на уверенную непреклонную жестокость. Феномен этот до сих пор не изучен. Во многих странах парабеллум объявлен оружием целенаправленного уничтожения и запрещен к использованию» (А. Потапов. Приемы стрельбы из пистолета. М., 2002).

Данное качество в самой полной мере присуще всем — длинным и коротким — разновидностям японского холодного оружия. Его без сомнения можно поставить во главу упомянутого гипотетического списка «страшных» вещей, и нет в мире клинка, в большей степени соответствующего понятию «оружие».



Далее представлено несколько примеров реставрации японских мечей из разных категорий: танто, вакидзаси и катана, т.е. соответственно, ножа, короткого и длинного мечей*.

* Подробное пошаговое описание реставрации боевого тати приведено уже в нескольких моих книгах («Японский меч. Десять веков совершенства», «Японское оружие крупным планом», предыдущие издания «Реставрации оружия»), поэтому нет смысла размещать его еще и на этих страницах.

АЙКУТИ

Когда японцы говорят о ножах вообще, без уточнения размера или разновидности, то применяют слово «танто». Термин же «айкути» — это не нож, кинжал или меч, а стиль монтировки, при котором цуба (гарда) отсутствует вовсе, а металлические, костяные или просто деревянные торцы рукоятки и устья ножен подогнаны таким образом, что слегка входят друг в друга. Отсюда и название, поскольку «ай» означает гармонию, соединение, слияние, сопряжение*, а «кути» (гуты) — устье. Такое оружие удобно прятать на теле, оно на оттопыривает одежду и не мешает владельцу, но в применении ничуть не уступает прочим.

Вот наш герой в том виде, в каком его получил по почте заказчик, и даже с японским сертификатом подлинности, обернутым вокруг ножен.



Кстати, о последних. Перед нами так называемые *сира-сайя* (сирадзая), то есть «белые ножны». Это всего-навсего футляр для хранения и транспортировки клинка, ибо именно клинок и только клинок составляет главную, а порой и единственную ценность японского оружия, поскольку оправ к нему за долгое время может смениться несколько. Соответственно, для хранения и транспортировки (пересылки) комплекта оправы служит деревянный манекен *цунаги* — точная копия конкретного, существующего (или существовавшего) клинка. Разумеется, японцы не были бы японцами, если бы не изготавливали то и другое (сирадзая и цунаги) с неподражаемой точностью из великолепной твердой древесины, не полевившись сделать заодно и деревянную же муфту хабаки. Культура!



* Например, название популярного боевого искусства айкидо дословно переводится как «путь гармонии КИ (внутренней энергии)». Или дошедшее до нас из глубин средневековья «аи-ути» — «взаимное убийство», — то есть такой исход поединка, когда погибают оба противника, причем одновременно.

Обратите внимание на любопытный момент: экстремально большую толщину «клинки» цунаги — почти 10 мм! Так как он является копией реального ножа, свидетельством чему точное совпадение с подлинными историческими ножами, мы можем с полным основанием привести здесь результаты обмера.

<i>Общая длина полосы</i>	360 мм
<i>Длина без хвостовика</i>	278 мм
<i>Длина хвостовика</i>	82 мм
<i>Толщина полосы у рукояти (по спинке)</i>	9,8 мм
<i>Толщина в 50 мм от плеч</i>	9,5 мм
<i>Толщина полосы в центре (по ребру)</i>	6 мм
<i>Толщина полосы у острия (по ребру)</i>	5,5 мм
<i>Толщина полосы у среза хвостовика</i>	7 мм
<i>Ширина полосы у рукояти</i>	25,8 мм
<i>Ширина в 50 мм от плеч</i>	24,5 мм
<i>Ширина полосы в центре</i>	23 мм
<i>Ширина полосы у острия</i>	21,5 мм
<i>Ширина среза хвостовика</i>	15,7 мм
<i>Ширина хвостовика у плеч</i>	22 мм
<i>Прогиб полосы</i>	«тории-зори», 8 мм
<i>Отверстие мэкуги-ана</i>	6 мм, 48 мм от плеч.

Форма клинка — *у-но-кубизукури* («шея баклана»). Сечение полосы клиновидное, от толстой спинки буквально «в ноль», в передней половине — ромбическое, за счет скосов сверху, но острие мощное. Таким образом, это был серьезный боевой нож для пробоя доспехов, а вовсе не изящная штучка, что вошли в моду в мирную эдосскую эпоху. Скорее всего это «муромати» (1392–1573 гг.).



Проблем с данным предметом было несколько. Рассмотрим их по порядку.

1. Поскольку клинок не «родной» для оправы, хвостовик болтался в рукоятке, а ножны не надвигались до конца — всего-то пара сантиметров — оттого, что продольная геометрия полосы была немного иной. Но из-за них ножны пришлось аккуратнейшим образом разделять на две половинки, подгонять, затем склеивать, грунтовать, лифовать и покрывать лаком.

Кстати, о лаке. Обратите внимание: на фото исходного состояния предмета до начала работ ножны матовые, а на выходе — глянцевые, в классическом стро-гом стиле*.

Я никогда бы не стал трогать подлинный лак, но в данном случае выхода не было, ножны следовало разобрать на половинки. А главное — данный лак не был старым, а представлял собой относительно современную подделку, вот только подо что? Нигде в литературе мне не удалось обнаружить упоминаний о подобном

* Ножны, покрытые блестящим черным лаком (*роиро-уруси*), несмотря на кажущуюся простоту, считались самыми изысканными.

покрытии, когда по матовому фону сделан как бы набрызг чуть более блестящим лаком. Нет даже соответствующих терминов. Кроме того, подобную технологию достаточно сложно реализовать при помощи традиционного японского лака (как правило, весьма густого), но зато это элементарно делается современными эмалями. Ваш покорный слуга в давнюю бытность художником-оформителем сто раз проделывал такое обыкновенной нитрокраской и пульверизатором либо аэрозольным баллончиком. Сперва задувается равномерный фон, а затем — набрызг более крупными каплями, для чего нужно всего-навсего слабее дуть в трубку распылителя или чуть-чуть прижимать головку баллона, чтобы краска не вылетала облаком, а словно бы «выплывалась».

Имеются и косвенные признаки новодела: при великолепии лакового покрытия (ни щербинки, ни пятнышка) все прочие железные детали оправы (безусловно «родные») проржавели весьма изрядно. Нестыковочка! Скорее всего, каким-либо образом поврежденные ножны относительно недавно были отремонтированы и перекрашены современной краской* с имитацией как бы старинного лака.



Далее: все наши колпачки, окантовки устья и серебряные детали украшения рукоятки (о чем речь ниже) были грубо приклеены не чем иным, как каучуковым клеем типа «Момент», этим истинным проклятием реставраторов, потому что с его помощью подавляющее большинство народонаселения России (похоже, и остального мира) просто обожает «чинить» расшатавшуюся древность вне зависимости от ее возраста и цены. Впрочем, будь наши железки посажены на эпоксидку, это лишь прибавило бы проблем при разборке**.

2. Рукоятка была плотно, виток к витку, обмотана круглым красным хлопчатобумажным шнуром, и это также новодел, поскольку на ее боковых сторонах

* В большинстве случаев новую окраску выдает запах растворителя, и требуется приличное время (иногда месяцы, а то и год), чтобы он выветрился. Поэтому при осмотре предлагаемого вам предмета всегда следует тщательно обнюхать его со всех сторон. Обладая нормальным обонянием и некоторым практическим навыком, подделку распознать довольно просто, ибо всякая истинная «старина» пахнет неподражаемо. Но! — здесь нужен личный опыт.

** Чтобы размонтировать собранные на эпоксидке детали, их следует аккуратно подогреть горелкой примерно до 150 °С (разумеется, если хотя бы одна из них металлическая, чтобы не повредить древесину). От этого эпоксидка размягчается.

сохранилась белая *самэ* (кожа ската). Я как-то упустил из виду и не сфотографировал рукоять без намотки, однако характерные зерна *самэ* видны даже на этом снимке между витками в районе *мэкуги-ана* — отверстия для крепежной шпильки. Соответственно, когда-то рукоять имела классическую оплетку тесьмой или нитью, впоследствии утраченную.



Серебряные *маньку* являются копией с некоего оригинала, сделанной посредством гальванопластики*. Они, как и редко встречающиеся «ушки»** из серебра же, были приклеены упомянутым «Моментом» непосредственно на обмотку, да еще со смещением друг относительно друга, а проще говоря — криво! И снова: обмотку можно было бы не снимать, да только отверстие *мэкуги-ана* предстояло подгонять под новый клинок, а не повредив витки, сделать это невозможно. Что вышло в итоге — представлено на финальных фото.

3. Железные детали прибора были основательно приржавлены, причем не старой, темной, прочной и, в общем-то, ценной ржавчиной, но довольно свежей и активной. Разумеется, такое зло следовало удалить, что и было сделано чрезвычайно аккуратно, если не сказать трепетно, при помощи 50%-ной ортофосфорной кислоты с последующей крацовкой бормашинной мягкой стальной микрощеткой, таннатированием и покрытием шеллачной политуры для консервации.



* Гальванопластика есть электрохимический процесс, в котором посредством осаждения металла на поверхность любой степени сложности достигается полное, абсолютно точное воспроизведение рельефа со всеми мельчайшими деталями. Ничего подобного в старой Японии, естественно, не существовало.

** Названия этих маленьких деталей я не смог отыскать нигде, тем более что они действительно редки и применялись на гладкой обмотке шнуром, скорее всего, для более прочной фиксации неглубокого, почти плоского колпачка *касира*, но уж никак не клеим, а при помощи потайных гвоздиков, напаянных на внутреннюю поверхность. Возможно, такими накладками маскировали прорезы в *касира* в том случае, когда с гладкой намоткой использовался колпачок от другой рукоятки, изготовленный под оплетку тесьмой с финальным узлом.

Вся эта расчистка и прочее раскрыли технику декора в почти перво-
зданном виде, за исключением утрат
нежных деталей из тончайшей медной
проволоки.



Головка рукоятки (*касира*) и парная ей деталь для нижнего торца ножен пред-
ставляют собой цельные чашечки, выдавленные пуансоном из железного листа
толщиной 1,5 мм. Прочие детали прибора элементарно спаяны по принципу:
железный ободок — медное доньшко с окном для клинка либо хвостовика.

Декор состоит (состоял) из четырехлепестковых цветов мальвы из тонкой
медной проволоки, набитых на расчерченную штихелем или насеченную зуби-
лом поверхность — традиционная техника, присущая всем оружейным ювели-
рам. Для сравнения: фрагмент клинка персидской сабли, только работа несрав-
ненно грубее, хотя и чистым золотом.



В принципе, набитые таким образом элементы держатся вполне прочно (хотя мне сие непонятно), однако время и коррозия неумолимы: большинство «мальв» осыпалось, оставив после себя, что удивительно, следы олова. Получается, проволока была еще и припаяна? О, Япония!

На этом утраты, повреждения и нестыковки исчерпывались, потому что сам клинок, к великому счастью, был в превосходном состоянии, да еще с отменно сохранившимся четким хамоном, признаком зонной закалки.



Скользя взглядом сверху вниз, мы видим: закаленную (55-60 HRC) светлую зону лезвия *якиба*, еще более светлую полоску *хабути* (граница), образованную плотным скоплением мелких кристаллов цементита (*ниои*), темную зону сравнительно мягкого (40–45 HRC) основного «тела» клинка (*дзи*) с некоторыми дефектамиковки, в частности — непровар слоев дамаска в форме извилистых светлых полос (это просто блик, на самом деле они темные).

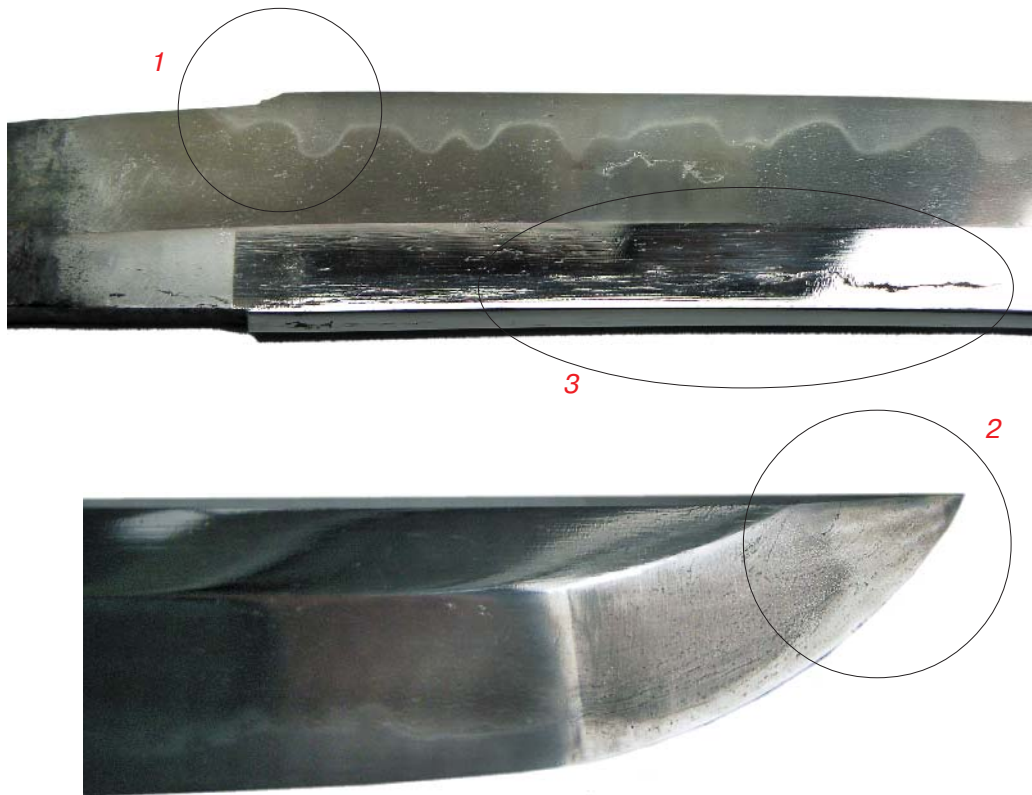


Общий вид хамона позволяет с приемлемой достоверностью датировать этот клинок началом XIX века (очень похожие клинки представлены в работе А. Г. Баженова «Экспертиза японского меча», Спб.: 2003).



Если всмотреться еще внимательнее, можно заметить характерные детали закалки, присущие всем японским клинкам, а также некоторые нюансы.

По порядку: отлично видно *яки-отоси* — завершение закалочной зоны в районе перехода на хвостовик (1), причем *ха-мати* (порожек со стороны лезвия) немного сколот, а также *боси* (2) — форма закалки острия — труднейший момент технологии и важный аспект в оценке меча. Отсутствие боси ощутимо обесценивает предмет вне зависимости от его авторства, указывая на одну из двух возможных причин: либо клинок «устал» от бесконечных заточек и полировок, либо, увы, он был обломан или обрезан спереди, после чего острие формировалось заново.



Теперь о нюансах.

Посмотрим на участок поверхности выше (на фото — ниже) ребра синоги (3). Для наглядности — вот он же в ином освещении:



Мы видим длинный непровар слоев, заполненный темной окалиной и шлаком (тут все ясно), а также странные продольные... царапины, риски — даже не знаю, как и назвать. Притом они наличествуют на всем протяжении клинка выше синоги (отнюдь не ниже), и природа их совершенно непонятна. Откуда они вообще взялись на клинке, да еще приличной глубины — до 0,1 мм? Впечатление такое, будто полосу от спинки до ребра продрали крупнозернистым абразивом, а потом тщательно отполировали, точнее — выгладили, потому что делается это специальной закаленной гладилкой *мигаки-бо*.

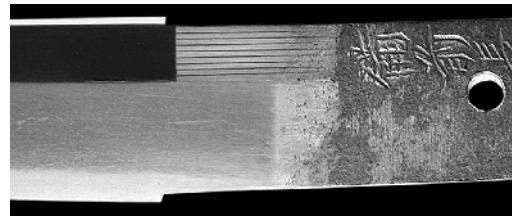
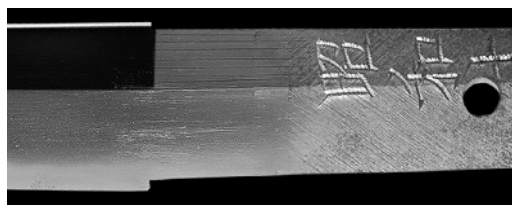
Теперь посмотрим на переход клинка в хвостовик, точнее, на зону *хабаки-мото*, часть синоги-дзи, что находится выше (на фото — ниже) ребра синоги (4). Откуда взялась идеально четкая вертикальная граница, разделяющая две зоны — полированную (выглаженную) и просто отшлифованную (матовую), и почему ее нет по другую сторону синоги? Я полировал клинки, но решительно не понимаю, каким образом получена подобная отчетливая черта! Даже если шлифованный металл прикрыть защитной накладкой, а потом обрабатывать оставшуюся часть, все равно переход получится немного размытым из-за толщины накладки. Это что, делалось как-то специально, с помощью хитроумных приемов? Но зачем?! Несомненно, это некий фирменный шик, что-то вроде подписи.



То же самое присутствует на множестве мечей вне зависимости от их возраста. И еще: как правило, на матовой отшлифованной поверхности *хабаки-мото* наличествуют продольные полосы заглаженного металла. Это *мигаки* («полированная поверхность»). Полоски (*нагаси*) наносятся тем же стержнем *мигаки-бо* из очень твердой, закаленной «насухо» отполированной стали и являются знаком принадлежности полировальщика к одной из традиций, или школ: до 8 полосок — Фудзисиро, 9–11 — Хонъами.



Вот фото еще двух клинков с разделкой поверхности *хабаки-мото* способом *кэсё-мигаки*. Как видите, ширина и частота полосок различны, длина расчерченной зоны также изменяется в небольших пределах. Аналогичным образом декорируются и участки спинки (*мунэ*) над острием и перед верхним порожком *мунэ-мати*.



Если кто-то в состоянии читать иероглифы, можно попытаться определить точный возраст и авторство нашего айкути по хвостовику.



Но давайте, наконец, приведем данные обмеров клинка, что, собственно, следовало бы сделать еще в самом начале.

Общая длина полосы	383 мм
Длина без хвостовика	281 мм
Длина хвостовика	102 мм
Толщина полосы у рукояти	6,2/5 мм
Толщина в 50 мм от плеч	5,5/4 мм
Толщина полосы в центре	5,2/4 мм
Толщина полосы у острия	4,3/4 мм
Толщина полосы у среза хвостовика	3,5 мм
Ширина полосы у рукояти	25 мм
Ширина в 50 мм от плеч	24 мм
Ширина полосы в центре	23 мм
Ширина полосы у острия	19 мм
Ширина среза хвостовика	13 мм
Ширина хвостовика у плеч	22 мм
Прогиб полосы	8 мм
Вес клинка	200 г
Центр тяжести	200 мм от острия
Мэкуги-ана	6 мм, 45 мм от плеч
Расст. от устья (по дереву) до куриката	42 мм
Паз под кодзука	62 x 12 мм.

Рукоять в ее первоначальном виде дает следующие цифры (мм):



Размер, данный через дробь (например, 21/23), говорит о том, что деталь конусная, один ее край больше или меньше другого. Если речь о клинке, то дробь указывает на ромбовидность сечения — то есть максимальную толщину в данном месте полоса имеет по ребру *синоги*, а в сторону спинки она слегка уменьшается, что присуще большинству мечей, но встречаются клинки и с параллельными плоскостями синоги-дзи (не ромбовидные). Визуально это не бросается в глаза, разве что ребро выглядит менее отчетливо.

Остальные детали прибора нуждались лишь в косметической чистке мягкой латунной щеткой и хлопчатобумажной тканью, но было бы непростительно не всмотреться в них повнимательнее.

Вот, например, как выглядит с торца наша рукоятка. Действительно, ее «родной» клинок имел толщину хвостовика (как и доброй половины самой полосы) целых 10 мм, и сделано это было, несомненно, для увеличения веса ножа, а соответственно, силы удара. Иными словами, столь мощное оружие предназначалось, главным образом, не для режущих, а для тычковых ударов, способных пробить доспех, что указывает на его сугубо боевую ориентацию. А коли так, то мы получаем вероятную датировку как минимум эпохой Муромати (1392–1573 гг.) или Момояма (1573–1599 гг.) — как раз то веселое времечко, когда все провинции сражались друг против друга, а на исторической сцене последовательно сменились три великих японских реформатора: Ода Нобунага, Тоётоми Хидэёси и Иэясу Токугава. Последний, захватив осакский замок и тут же отрубив больше 40 000 голов, навел в стране такую страсть, что его сёгунат просуществовал еще 250 лет, причем лет, в основном, спокойных и мирных. Вряд ли в этот период кто-то из мастеров стал бы делать суровый боевой нож.



Далее мы видим недешевую муфту *хабаки*, изготовленную из меди и обернутую серебряной фольгой толщиной 0,1 мм.



Причем это не просто цельная, а составная хабаки из двух отдельных частей, подогнанных с величайшим тщанием, — так называемая *вари-хабаки*. Данную конкретную муфту я не разъединял, но могу предложить понять ее устройство на примере другой, точно такой же, которой был укомплектован короткий меч вакидзаси.



Маленькие детальки из черненой меди — *сито-домэ* — вставлялись в отверстия скобы *куруката*, сделанной, в данном случае, из черного рога. Скоба предназначена для продевания в нее шнура *сагэо* для фиксации меча (ножа) за поясом, а вкладыши — для красоты и укрепления проушин.



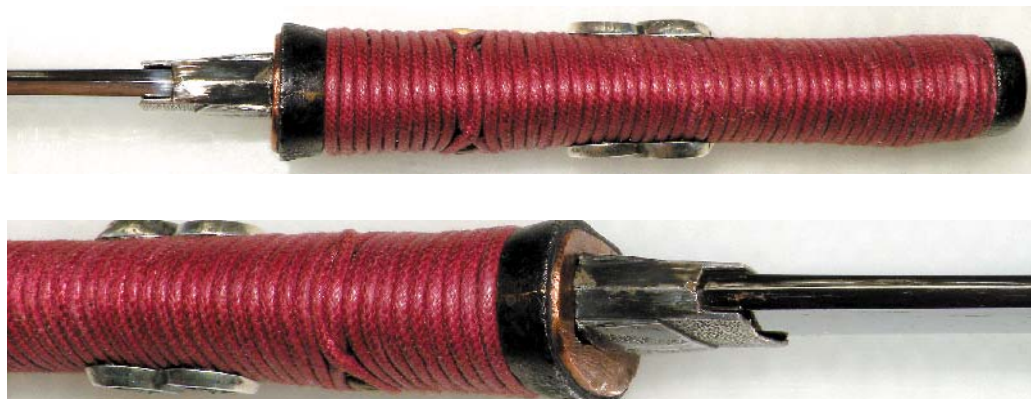
Несмотря на кажущуюся простоту, каждая такая мелкая штучка состоит из трех частей: гильзы с отверстием и двух фигурных шайб ювелирной работы.



После тщательной подгонки отверстия в рукояти к отверстию хвостовика (которое, разумеется, ни в коем случае нельзя трогать) оставалось перемотать заново шнур, почистив его предварительно от остатков клея ПВА (такова, видимо, была «предпродажная подготовка» этого несчастного предмета), и посадить на места железные детали. Чтобы не раздвигать потом витки, тщась просунуть сквозь их плотный строй шпильку мэкуги, следует до начала обмотки вставить в отверстие металлический пруток такого же диаметра, только длиннее, и аккуратно оформить эту проблемную зону как полагается.



Вот как выглядит перемотанная и полностью смонтированная на клинок рукоять нашего айкути.



Такой способ монтажа мэнуки поверх гладкой обмотки или кожи ската *кава* (а не под витками оплетки) называется *ханаси-мэнуки* (свободные мэнуки). Держатся они на клею и потайных гвоздиках, а располагаются симметрично по обеим сторонам рукояти.

Относительно тех «ушек», смутивших меня поначалу, могу заметить, что они мелькают иногда то здесь, то там, но распространенным подобный стиль назвать трудно, и далеко не все рукоятки с гладкой обмоткой шнуром имеют подобные детали. Вот одна из тех, что имеют.



Конечно, можно было прикрепить-таки злокозненные детальки, создав видимость, что они придерживают колпачок касира, но что-то мне не по душе проделывать иллюзию. Обойдемся без этой имитации.





Раньше я бы зафиксировал металлические детали на своих местах при помощи эпоксидки, но теперь склоняюсь к менее радикальным снадобьям. Так, очень удобно и чисто работать нитроклеем типа «Моделист», которым пользуются при монтаже пластиковых мини-копий самолетов, танков и кораблей. Он быстро схватывает, крепко держит, не подвластен времени (в отличие от того же «Момент»), а при необходимости легко удаляется растворителями.

Ножны после подгонки под клинок, склейки, грунтовки и шлифовки были в несколько приемов (с промежуточными сушками не менее трех суток) покрыты черным лаком. Разумеется, достать настоящий японский роиро-уруси, мягко говоря, проблематично, поэтому приходится довольствоваться более доступной продукцией, но! — непременно самого лучшего качества. Я использовал достаточно дорогой немецкий черный полиуретановый лак. Он, безусловно, уступает традиционному прочностью пленки (тот даже ногтем не оцарапать), однако визуально неотличим. Наносить лак лучше всего оранжевым волосом, каких изобилие в любом художественном салоне. Удобнее всего плоская кисть (флейц) шириной 15 мм. Самое проблематичное — нанести лак идеально ровным слоем, избежав потеков и попадания всевозможных соринков, пылинок, ворсинок и т. д. Удачно положенный лак застывает не сразу, а потому успевает саморазровняться с образованием замечательной глянцевой поверхности. Финальная сушка должна длиться не менее пяти дней, но полностью эта «химия» затвердеет через пару месяцев, а то и полгода.

Остается сказать, что наш герой имел при себе в комплекте совершенно замечательный чехол, прошитый вручную мелкими стежками. Насчет парчи ничего не могу сказать, но нежно-голубая подкладка сделана из тонкого натурального шелка (проверено). Вот такой ножичек!

ВАКИДЗАСИ

Первое, что бросается в глаза при взгляде на этот меч, — основательно «прихваченный» ржавчиной клинок, к счастью, лишь в некоторых местах и неглубоко. Ножны, цуба и рукоять совершенно не пострадали, что естественно — они ведь не «родные»: клинок приобретен отдельно, оправа сама по себе.





Общая длина полосы 503 мм
Длина без хвостовика 393 мм
Длина хвостовика 110 мм

Толщина полосы у рукояти 6,5 мм
Толщина в 50 мм от плеч 6/5,5 мм
Толщина полосы в центре 5,3/4,8 мм
Толщина полосы у острия 5 мм
Толщина полосы у среза хвостовика 4,5 мм

Ширина полосы у рукояти 27,7 мм
Ширина в 50 мм от плеч 27 мм
Ширина полосы в центре 24,5 мм
Ширина полосы у острия 21,5 мм
Ширина среза хвостовика 18 мм
Ширина хвоста у плеч 24,2 мм

Прогиб полосы «тории-зори», 10 мм
Вес клинка 300 г
Центр тяжести 270 мм от острия
Мэкуги-ана 6 мм, 40 мм от плеч.


Нетрудно заметить, что коррозия легла не хаотично, а словно бы расплзаясь по границам кристаллических структур, как оно обычно бывает при неторопливом, спокойном ржавлении. При этом соседние участки, составляющие не менее 80% общей поверхности, остались в изначальной полировке, совсем недурной, позволяющей оценить хамон и прочие аспекты.

Хвостовик также в нормальном состоянии, в той крепкой темной ржавчине, которую ни в коем случае нельзя удалять. Общая форма — *фуцу-гата*, срез — *курудзири* («каштан»). Слегка просматривается косая насечка *ясури* в стиле *сюдзикай*, на внешней стороне — отчетливый столбец иероглифов.



Ваш покорный слуга, к сожалению, не силен в японском, но кто-нибудь из читателей, возможно, с легкостью прочтет если не оригинальную подпись мастера, то хотя бы сертификат, которым аккуратные японцы сопроводили данный клинок при продаже с аукциона.


Принимая во внимание сравнительно небольшую цену, уплаченную хозяином раритета (цифры, естественно, секрет), можно предположить XIX век. Вряд ли внимательные эксперты NVTNK проморгали бы клинок XV–XVI вв. — такое немислимо, а уж стоят четырехсотлетние мечи огромных денег, и далеко не всякий коллекционер в состоянии позволить себе эдакую забаву.



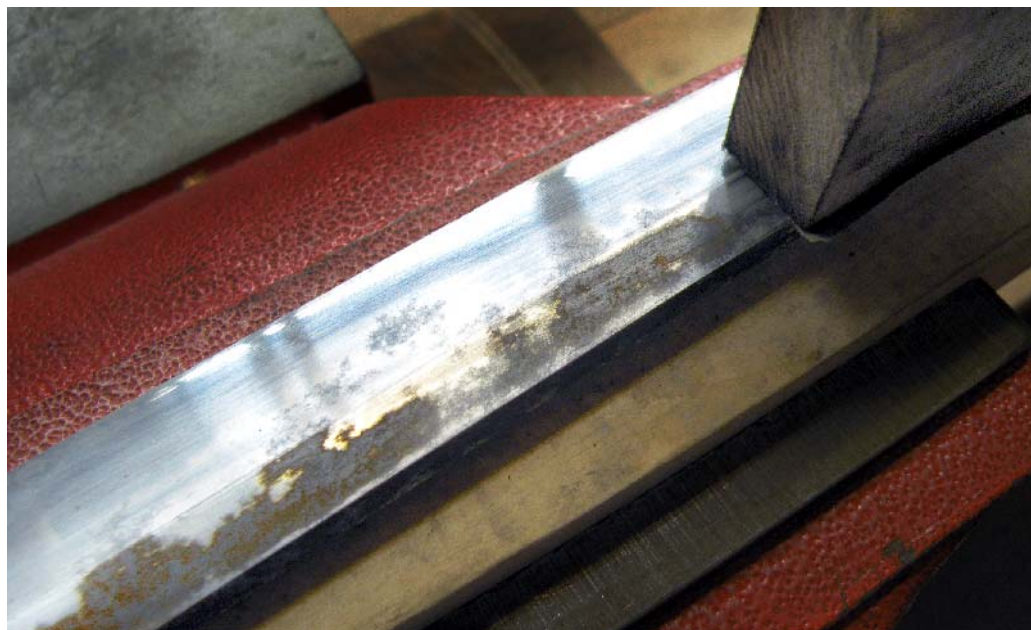
 銃砲刀剣類登録証
 登録記号番号 広島第 61090 号

備考	銘文 (巻) 三原住正信	目録 一 個(内) 個埋め 口 径	反り 〇.八	長さ 三九四	種別 切 類	種別 切 類	種別 切 類
				全長 三九四			
				刃長 二九四			
				元幅 二九			
				元幅 二九			

平成21年05月13日
 広島県教育委員会
 文作



Само собой, ни о какой обработке ржавых мест кислотой любой природы не может быть и речи! Наш удел — вооружиться терпением и в течение некоторого количества часов шлифовать сталь абразивами, а именно — наждачной бумагой различной крупности, последовательно от № 500 до № 2000 и мельче. Последняя фаза — «нулевкой». Работа ведется притиром из мягкой древесины (липа, береза, осина и т. п., в крайнем случае — бук) строго параллельно оси клинка, как на финальных стадиях традиционной японской полировки. К хвостовику вообще не прикасаться, даже под струбцину следует подкладывать полосу кожи!



Посмотрите, как избирательно поржавело острие: затронут лишь закаленный металл кромки (*боси*), но никак не основа (*дзи*). Это весьма любопытно!



Шлифовка и полировка острия производятся точно так же, как и всего остального клинка, только действовать надо фантастически аккуратно и нежно, чтобы не затереть эфемерное ребро *ёкотэ*. А испортить его, смею вас заверить, чрезвычайно легко, да так, что потом и не знаешь, как выправить зло.

Разумеется, описанным методом нельзя восстановить изначальную полировку в той степени, когда «читается» весь ассортимент закалочных текстур, но базовый хамон проявится вполне прилично, будут видны даже разводы хада.



Цуба простая, железная, круглая, 72,5 x 4,5 мм, головки цветов выбиты пуансоном, в центре каждого — желтый латунный «гвоздик».



Контуры листьев подрезаны (скорее, прочеканены), и есть любопытный нюанс: ветви выполнены из проволоки, напаянной поверх диска, причем одна ветвь пересекает другую, проходя над ней на некотором расстоянии. Поскольку цубы, как и хвостовики, никогда не очищают от ржавчины (кроме свежей и агрессивной), данный экземпляр был просто выдержан сутки в горячем керосине, высушен, нежно прокрацован латунной щеткой и протерт шеллачной политурой.

Когда-то эту цубу подогнали под клинок при помощи маленьких аккуратных полукруглых вмятин *сэки-ганэ* по краю накаго-ана. Но, к сожалению, наш хвостовик оказался гораздо меньше по размеру, и поэтому пришлось поступить традиционно: вбить в углы окна медные вставки *кутибэни* и приплавить уже их — это классика, так поступали веками.

Справа — конечный продукт в натуральную величину.



Теперь о рукоятке. Общая длина — 140 мм; остальные размеры (касира, фути и высота овала по оплетке в центре) таковы:

21 x 38 x 11

34

16,5 x 33,5 x 6



Оплетка черной шелковой тесьмой в стиле цумами-маки мне показалась рыхловатой, к тому же верхушки пересечений витков, особенно поверх обеих мэнуки, были сильно побиты. Еще немного — и оплетка может начать распадаться, поэтому пришлось пропитать распушенные места жидким лаком (шеллак на спирту), который не дает видимой пленки и незаметно склеивает волокна, оставляя тесьму эластичной.

Как ни старался я и кое-кто из сведущих друзей определить, что именно изображают превосходные, с чернью и золотом, мэнуки — все впустую. Предлагаю читателям самим разрешить сей ребус во славу истории.



Как видите, цвет, фактура и общее состояние кожи *кава* превосходные, зернышко к зернышку, без усадок и вздутий, что заставляет предположить не столь уж почтенный возраст. Вполне возможно (учитывая также какую-то странную новизну тесьмы *ито*, хотя и поврежденной механически), что рукоять изготовлена не позднее конца XIX — начала XX веков.

Сюжет замечательных касира и фути, на мой взгляд, таков: слева самурай поджигает заросли, чтобы выгнать зверя, и вот уже в небо взметнулись тучи дыма.

Справа — его напарник в доспехах заламывает голыми руками выскочившего из пламени тигра, только почему-то тигриный хвост заканчивается чем-то вроде змеиной головы, да и морда странная. Но может, это и не тигр вовсе, а какое-нибудь мифическое чудище? Во всяком случае отважные пиротехники получили, что хотели, и даже не применяя мечи и луки.



Спустившись с высот дизайна и ювелирного искусства на грешную землю, следует отметить, что фон этих картинок, выполненный в традиционном стиле нанako («рыбья икра»), какой-то невнятный. Не знаю, можно ли высмотреть что-нибудь на фото, однако под оптикой было отлично видно, что это просто высокоточное литье без последующей доработки (чеканки), так как каждая «икринка» имеет чуть-чуть расплывчатые очертания с явной фактурой от мелкой формочной смеси. Фон вычернен, сюжетно важные детали позолочены.



О литье также недвусмысленно говорит рельеф внутренней поверхности ободка, но неясно, почему или для чего появились все эти бугры и впадины.



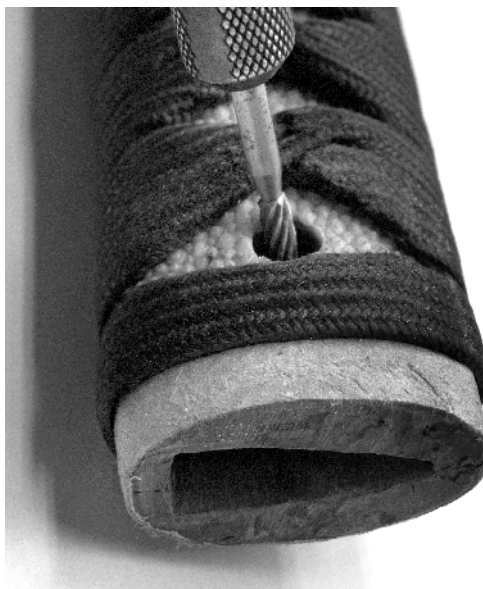
Поскольку фути отчаянно болталось на разошедшемся от времени дереве рукоятки, пришлось оклеить посадочное место полоской прочной крафт-бумаги так, чтобы кольцо надевалось свободно, но плотно. Здесь видно, что барельеф на ободке и первый виток обмотки всегда находятся на внешней (от тела) стороне рукоятки при положении меча за поясом лезвием вверх.



Каким образом кузнец, завершая работу над клинком, прошивает отверстие мэкуги-ана строго в определенном, нужном месте — не представляю. Разве что он уже из опыта совершенно точно знает, какой ширины будут тесьма? Но ширину-то ободка фути он знать не может, это дело произвольное! Вопрос...



В абсолютном большинстве случаев, если клинок и комплект оправы приобретены раздельно, отверстия в хвостовике и рукоятке хотя бы чуть-чуть не совпадают. В наиболее отчаянных ситуациях, когда смещение составляет более 1/3 диаметра, приходится подбирать другую рукоятку, но при малом сдвиге, который не удастся выбрать с помощью шайб сэппа (для чего они и существуют), древесину и покрывку *кава* нужно слегка подточить. При этом никакое сверление не допускается, чтобы не разворотить ветхую структуру и не повредить оплетку. Работать нужно бормашиной, исключительно осторожно и неторопливо. Отверстие в хвостовике бывает изрядно приржавленным, да так, что порой теряется его круглая форма. Восстановительные операции делаются также бором, только алмазным, и очень щадяще: грубо высверленное накаго-ана может обесценить клинок. Шпилька мэкуги должна входить на место достаточно свободно, но плотно — либо от легкого постукивания деревянным молотком, либо просто от сильного нажатия пальцем.



Что касается муфты хабаки — перед нами уже знакомая составная медная *вари-хабаки* (*нидзю-хабаки*) из двух деталей, подогнанных с изумительным тщанием. Никакого особого декора нет, поверхность просто посеребренная, в передней части разделана мелкими косыми штрихами.



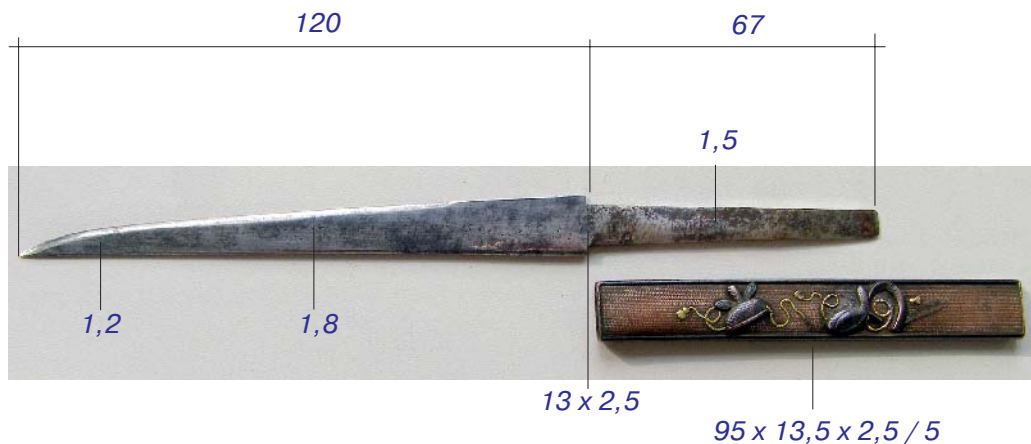
И последнее: в комплекте с ножнами прилагалась превосходная *бронзовая козука* — рукоятка подсобного ножичка *когатана*, да еще и с самим клинком. Просто подарок! Клинок был изрядно заржавлен, но поверхностно, поэтому ненавязчивая шлифовка наждачной бумагой, начиная с № 500 и до «нулевки», принесла желаемые плоды: металл остался «старым», серым, но чистым. Ну, и плюс смазка.

Что изображено на лицевой пластине (*дзиита*) козука, сказать затрудняюсь, похоже на церемониальные шапочки с позолоченными шнурами завязок. Две детали утрачены, остались лишь следы оловянного припоя. Обратная сторона никогда не украшалась, оставаясь либо гладкой, либо слегка декорировалась косой штриховкой «под дождь» (в данном случае — хаотичные линии). Вообще же выделка козука представляла собой отдельный жанр со своими великими мастерами, традициями и секретами. Помимо бронзы использовался (особенно в эпоху Эдо) весь богатый ассортимент цветных металлов и сплавов. Здесь украшения напаяны поверх зерненого фона *нанак*, но иногда в рамку основы вставлялась отдельная высокохудожественная пластина *дзиита-нао*си.

Клинок когатана был расхожим инструментом, и по мере стачивания тотчас заменялся новым, хотя мог иметь прекрасный *хамон* и гравировки.



Вот размеры нашего комплекта. Эти цифры можно считать средними, обычно они варьируются в небольших пределах. Посмотрите цветные раскладки коллекций козука в книгах или в Интернете, и вы увидите, что все они практически одинаковы. Длина когатана разнится сильнее, однако это из-за множества переточек — то же самое происходит с нашими любимыми кухонными ножами.



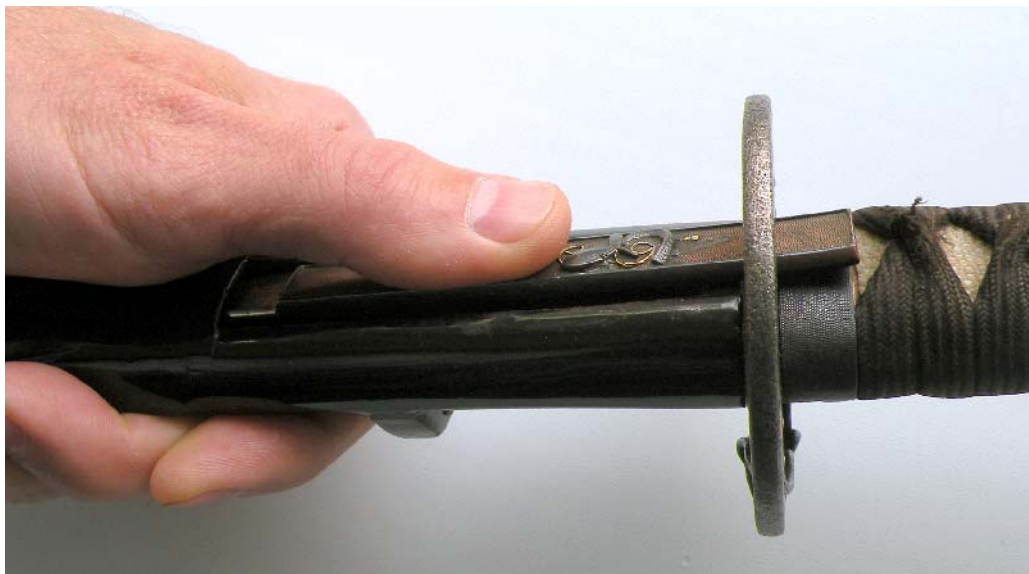
Кармашек или, точнее, паз в ножнах для размещения клинка когатана, уходит вглубь под небольшим углом, так, чтобы козука скользила поверх шайб сэппа прямо в овальное окно цубы козука-ана.



Во избежание случайного утыкания в цубу при возвращении меча в ножны передний край козука мог быть немного отогнут вверх, чтобы уж наверняка попасть в отверстие.



Если все сделано и подогнано правильно, то для извлечения ножа достаточно легко упереться в козука большим пальцем левой руки и выдвинуть его наружу, после чего перехватить правой рукой. Когда-то самураи проделывали это молниеносно, однако сказки о мастерах метания когатаны (особенно коварными ниндзя) не более чем выдумка — тоненький клинок, удерживающийся в полости козука исключительно силой трения, никоим образом не приспособлен для метания, разве что попасть точнехонько в горло...



Похожую традицию мы видим у наших горцев, громадные боевые кинжалы которых также, как правило, имели с внутренней стороны ножен кармашек (только кожаный) для очень похожего на японский ножа-подкинжалника. Но, разумеется, никаких особых красот там не было и в помине.



Ну, вот и все! Наш вакидзаси полностью готов к употреблению. С ножнами ничего делать не пришлось, только слегка отполировал «родной» лак алмазной пастой, поскольку за многие годы он успел слегка потускнеть от бесчисленных микроцарапин. Кстати, при изготовлении ножен финальный лаковый слой также обязательно полировали разными нежными абразивами, например толченым древесным углем с водой или даже просто ладонью. Потому-то хорошо сохранившиеся ножны и сияют восхитительным хрустальным гляncем, будто первый лед на воде. Так и тянет сказать что-нибудь вроде:

*И лишь карп в императорском пруду
Шевелит плавниками,
Пытаясь взлететь...*

Еще один вакидзаси после реставрации. Полностью комплектные фути, касира и мэнуки из сякудо с золотом. Очень хорошая цуба дольчатой формы — железо, прорезной декор, поверхность, разделанная под «рваный камень».



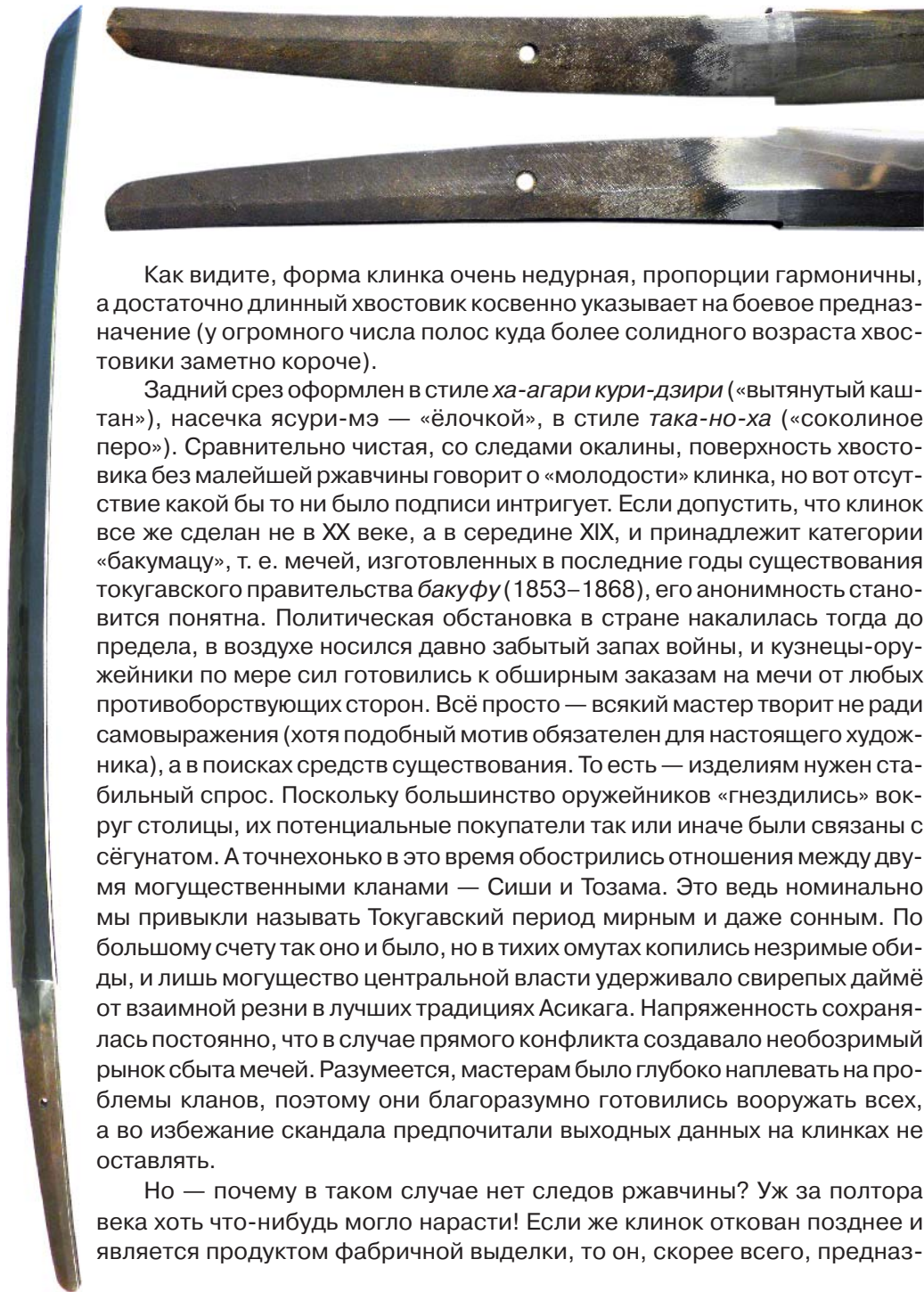
КАТАНА СИНСЯКУ-ТО

Категория *синсяку-то* объединяет мечи, изготовленные после 1946 г., но я не решаюсь давать отчетливую экспертную оценку и называть точное время. Данный клинок вполне может являться *мэйдзи-то* (1868–1911), *тайсё-то* (1912–1925) или *сёва-то* (1926–1988). Ясно лишь одно: перед нами достаточно современная длинная полоса классических пропорций, с прекрасной линией хамон, но совершенно без хада — стало быть, ее внутренняя структура однородна, т. е. без слоев. Это клинок качественной, почти наверняка фабричной выделки, откованный из монолитной заготовки.

Несмотря на вполне пристойный вид, при ближайшем изучении обнаружилось, что мы имеем дело с предметом, который на сленге коллекционеров именуется «сборняк» — то есть вещь, укомплектованная собранными с миру по нитке деталями. Это, в общем-то, распространенное явление, и зачастую ничего ужасного в этом нет, если только детали адекватные, в хорошей сохранности и смонтированы грамотно. Однако то и дело приходится сталкиваться с экземплярами, отвечающими, скорее, другому названию — «адский сборняк», когда фантастические руины «слеplены» на скорую руку, лишь бы создать приблизительную видимость чего-то. К счастью, наш меч был не таков. Вот его параметры.

<i>Общая длина</i>	830 мм
<i>Длина без хвостовика по прямой (нагаса)</i>	635 мм
<i>Длина хвостовика</i>	195 мм
<i>Толщина полосы у рукояти</i>	7,5/7,2 мм
<i>Толщина полосы в 50 мм от плечиков</i>	7,0 мм
<i>Толщина полосы в центре</i>	6,0 мм
<i>Толщина полосы у острия</i>	4,8 мм
<i>Толщина среза хвостовика</i>	4,3 мм
<i>Ширина полосы у рукояти</i>	30 мм
<i>Ширина полосы в 50 мм от плечиков</i>	28,5 мм
<i>Ширина полосы в центре</i>	26 мм
<i>Ширина полосы у острия</i>	20,5 мм
<i>Ширина хвостовика за плечиками</i>	25 мм
<i>Ширина среза хвостовика</i>	15 мм
<i>Прогиб</i>	«бизэн-зори», 23 мм
<i>Вес</i>	700 г
<i>Центр тяжести</i>	433 мм от острия
<i>Мэкуги-ана</i>	6 мм, 72 мм от плечиков.





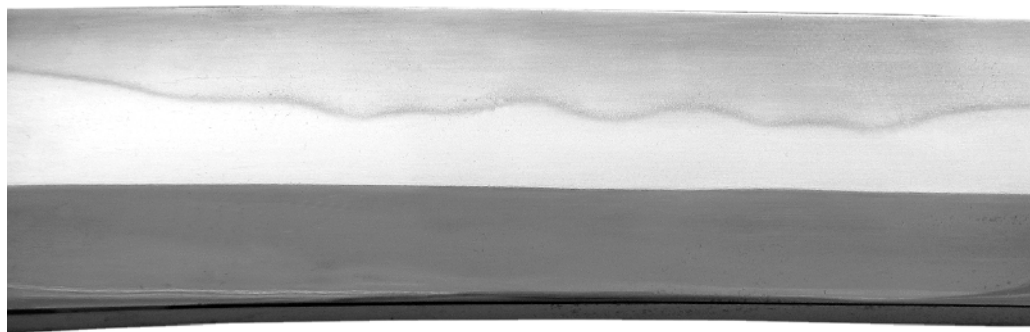
Как видите, форма клинка очень недурная, пропорции гармоничны, а достаточно длинный хвостовик косвенно указывает на боевое предназначение (у огромного числа полос куда более солидного возраста хвостовики заметно короче).

Задний срез оформлен в стиле *ха-агари кури-дзири* («вытянутый каштан»), насечка ясури-мэ — «ёлочкой», в стиле *така-но-ха* («соколиное перо»). Сравнительно чистая, со следами окалина, поверхность хвостовика без малейшей ржавчины говорит о «молодости» клинка, но вот отсутствие какой бы то ни было подписи интригует. Если допустить, что клинок все же сделан не в XX веке, а в середине XIX, и принадлежит категории «бакумацу», т. е. мечей, изготовленных в последние годы существования токугавского правительства *бакуфу* (1853–1868), его анонимность становится понятна. Политическая обстановка в стране накалилась тогда до предела, в воздухе носился давно забытый запах войны, и кузнецы-оружейники по мере сил готовились к обширным заказам на мечи от любых противоборствующих сторон. Всё просто — всякий мастер творит не ради самовыражения (хотя подобный мотив обязателен для настоящего художника), а в поисках средств существования. То есть — изделиям нужен стабильный спрос. Поскольку большинство оружейников «гнездились» вокруг столицы, их потенциальные покупатели так или иначе были связаны с сёгунатом. А точнехонько в это время обострились отношения между двумя могущественными кланами — Сиши и Тозама. Это ведь номинально мы привыкли называть Токугавский период мирным и даже сонным. По большому счету так оно и было, но в тихих омутах копились незримые обиды, и лишь могущество центральной власти удерживало свирепых даймё от взаимной резни в лучших традициях Асикага. Напряженность сохранялась постоянно, что в случае прямого конфликта создавало необозримый рынок сбыта мечей. Разумеется, мастерам было глубоко наплевать на проблемы кланов, поэтому они благоразумно готовились вооружать всех, а во избежание скандала предпочитали выходных данных на клинках не оставлять.

Но — почему в таком случае нет следов ржавчины? Уж за полтора века хоть что-нибудь могло вырасти! Если же клинок откован позднее и является продуктом фабричной выделки, то он, скорее всего, предназ-

начался для одного из нескольких типов табельных армейских мечей, однако в этом случае на хвостовике обязано быть клеймо военной приемки.

Далее. Это явно не сувенирный меч — для сувенирного качество изготовления слишком высокое: и прекрасный хамон, и длинный хвостовик с ясури, и точное соблюдение всех классических пропорций, и даже отверстие мэкуги-ана не просверлено, а прошито бородком — иначе откуда взяться этой странной ступеньке от четкого перепада диаметров?



Обратите внимание на два аспекта: первый — форма закаленной зоны в области киссаки (острия), точнее, то, как именно она завершена. Характер «загиба» границы называется «боси» и может быть различным. Здесь мы видим что-то среднее между *о-мару-боси* и *итимондзи-казри-боси*. Второй аспект — полировка довольно средняя, зато свежая, и хамон виден отлично. И так же отлично видно, что клинок откован из монолитной заготовки, без перегибания и сварки слоев. Соответственно, называться он будет «му-дзихада», т. е. «без узора хада на боковой поверхности дзи». И еще: обычно зону выше ребра синоги (на фото — ниже) подвергали процедуре *мигаки* (выглаживанию стальным полированным стержнем) для уплотнения металла и придания характерного серебристого глянца. Здесь этого, разумеется, нет, полировка равномерная. Лезвие острое, но не как бритва. Впрочем, голову с плеч наш клинок, пожалуй, снесет, но от плеча до поясницы вряд ли разрубит. Первейший признак боевого оружия — баланс — очень хорош, так как соотношение толщин соблюдено верно.



Меч был укомплектован очень приятной железной цубой в стиле *кё-сукаси* (предположительно), 66,5 x 69 мм, ажурной и легкой при значительной толщине: в центре — 7 мм, ободок — 6,5 мм. Форма — *нагэ-гаку*, т. е. «скругленный квадрат».

Когда-то (и не под этот клинок) окно накаго-ана довольно сильно подчеканивалось, но вмятины *сэки-ганэ* почему-то сгруппированы только в вершине, со стороны лезвия, и набиты довольно грубо. Подпись отсутствует (му-мэй). К счастью, диск хорошо сидел на данном хвостовике, так что дополнительной подгонки не потребовалось, а такое бывает редко, когда



имеешь дело с разнородной сборкой. Но увы — цуба отчаянно болталась в продольном направлении, «плавая» между хабаки и рукояткой. Лихие продавцы на скорую руку выбрали зазор, используя три первые попавшиеся шайбы *сэппа*, причем одна была грубо вырезана ножницами из тонкой меди (0,5 мм), а на другую просто приклеили кусок кожи. Вот что бывает при покупке меча через Интернет — реальный кот в мешке!



Но это всё обычно, привычно и т. д., а иначе зачем на земле реставраторы? Самый отчаянный кунштюк поджидал при внимательном рассмотрении хабаки. Я раньше никогда такого не встречал — оказалось, что муфта представляет собой копию с некоего оригинала, выполненную методом гальванопластики. Эта несложная, но капризная технология позволяет получить точный повтор любой, даже самой сложной рельефной поверхности. Принцип, грубо говоря таков: с оригинала снимается слепок, на который в толще электролита под действием слабого постоянного электрического тока высаживается чистая медь*, копирующая детали слепка с атомарной точностью. Проблема в том, что получить слой меди в 0,5–1 мм легко, а наращивать его далее — сложно в силу различных технологических нюансов. Распознается гальванопластика элементарно по обратной стороне, той, которая взаимодействовала с электролитом и «подрасстала» — она всегда бугристая, как лакомство козинаки, будто спрессована из множества гранул, и избежать этого невозможно.



Наружная поверхность нашей хабаки была дополнительно покрыта** каким-то странным желто-зеленым металлом наподобие бронзы, на удивление крепким и даже упругим — его тонкие фрагменты на проломе в нижней части муфты (дефект изготовления) пружинили, как стальная фольга.

Это удивительно: подлинных деталей пруд пруди, стоят они (если не эксклюзив) дешево, так зачем надо было комплектовать хороший меч фальшивой хабаки, словно какой-нибудь сувенир? Что за мелочность!

* В абсолютном большинстве случаев гальванопластические копии выполняются из красной меди, так как это дешево, удобно и качественно. Можно работать с серебром и золотом, но этим занимаются ювелиры. Иногда используются железо и никель. Вероятно, в какой-нибудь авиационной или космической промышленности применяются и другие металлы, но я об этом ничего не знаю, да нам оно и ни к чему.

** А вот это вопрос: как именно покрыта? Существуют способы гальванического нанесения не только чистых металлов, но и сплавов, к которым относятся латунь и бронза, но состав электролита при этом сложен и ядовит, а сам процесс недешев. Затраты оправдывают себя только при крупносерийном отлаженном производстве. Получается, что такие поддельные хабаки и прочую оружейную фурнитуру где-то выдают на-гора тысячами экземпляров? О, времена!

Собственно, вдумчивого восстановления требовала только рукоятка — хорошая, длинная, удобная, но сильно обветшавшая, растрескавшаяся, и с поврежденной оплеткой. Как сказал владелец, поначалу оплетка была цела, однако он так интенсивно практиковался с мечом, что старая тесьма не выдержала. К счастью, выверенный столетиями принцип, при котором каждый виток поочередно становится то верхним, то нижним, надежно предохраняет рукоять от потери оплетки, если один из витков перебит в бою.



Сделать что-нибудь существенное тут было совершенно невозможно — не перематывать же рукоятку заново свежей тесьмой. Пришлось укрепить дряхлые остатки клеевой пропиткой*, а размочаленные концы просто срезать.

Гораздо худшую проблему представляло вдребезги разрушенное отверстие мэкуги-ана — с вылущенной пересохшей самэ-кава и с пустотами, грубо замаскированными растресканной шпатлевкой цвета кожи больного гепатитом.



* Лучше всего использовать жидкий (разведенный наполовину водой) ПВА хорошего качества — он дает эластичные бесцветные пленки. Но можно и эпоксидку, и цианакрилат — будет жестко, но крепко. Главное — сделать все незаметно.



Как следует поступать в подобных случаях? «Окрестности» мэкуги-ана расчищаются, затем в отверстие вставляется металлический стержень, слегка смазанный парафином, чтобы не прилип, и щербатая лунка заливается эпоксидкой. После этого нужно каким-то образом закамуфлировать зону ремонта — либо клеей зерен самэ-кава, либо имитацией таковых. Будь у меня клочок кожи с зерном подходящего размера, только искушенный эксперт обнаружил бы клеечку. Но за неимением экзотического продукта пришлось его имитировать смесью эпоксидки с мелкими костяными опилками (в данном случае — белый моржовый клык). Когда смола почти затвердела, острием шила была нанесена фактура, напоминающая зернистую. Конечно, это не «шик-модерн», как сказал бы Остап Бендер, однако по сравнению с тем, что было...



Теперь о прочей мелкой фурнитуре.

Мэнуки, судя по легким следам ржавчины вокруг, были железными, с лаковым покрытием, изображающие длинного кальмара со щупальцами. На мой взгляд — штампованные.

Такой же железной* и явно штампованной была и цука-гасира в виде простого скругленного колпачка, даже без вкладки сито-домэ. Рельефное изображение представляло дракона (или драконов) с остатками «золотого» лака, сохранившегося во впадинах. Пожалуй, лет сто назад наша рукоятка имела весьма импозантный вид.



Отличие фути от остального комплекта было явным и по цвету, и по сюжету, но не по технике исполнения. Материал — красная медь, сюжет — люди в лодках и тростники, техника — штамповка с последующей доработкой и золочением некоторых деталей (лиц, рук и т. д.). Можно было бы сказать, что перед нами хорошее литье, однако это маловероятно. Во-первых, для литья толщина стенки слишком мала —



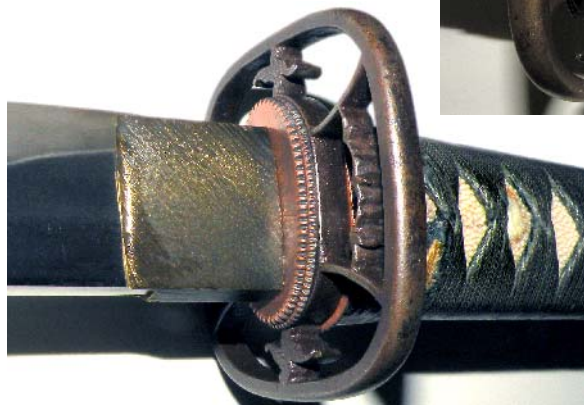
* Откровенно говоря, я почему-то не поскоблил детали с какого-нибудь малозаметного края, чтобы точно определить по материалу. Но из возможных вариантов здесь вместо железа, судя по цвету, может быть только медь. Да и продавить такой высокий рельеф на железе трудно, а на отожженной меди — проще простого, была бы хорошая матрица.

около 1,5 мм. Во-вторых, из меди обычно ничего не отливают, так как температура ее плавления сравнительно высока — 1083 °С против 800–900 °С для бронзы и латуни, а главное — она хуже заполняет форму. И в-третьих — характер рельефа с обратной стороны как раз таков, какой бывает, если медную пластину вбить (вряд ли японцы использовали гидравлический пресс) в матрицу через свинец.

В общем, перед нами продукт массовой выделки, но — высокого качества. Как и все японское.



Чтобы система в сборе не люфтила и не дребезжала, пришлось изготовить дополнительные шайбы сэппа по классической технологии — из меди толщиной 1,2–1,5 мм, с резным зубчатым краем и т. д. Собственно говоря, для того сэппа и существуют, чтобы подгонять рукоятку под конкретный клинок. Только одно «но»: болтаться, конечно, ничего не должно, однако и сбивать оправу внагиб, суперплотно, нельзя. Обязательно должна присутствовать едва заметная свобода, иначе довольно скоро детали ее все равно обретут за счет деформации. Например, хабаки склонна к заминанию торцов и прорезке клинком нижней грани, после чего начинает вольно «гулять» и кособочиться.



Еще пришлось повозиться с ножами. Устье почему-то не было укреплено ни металлическим, ни роговым колечком, а потому, в полном соответствии с законами физики и времени, растрескалось в процессе эксплуатации. Вдобавок ножны, как уже говорилось, не были «родными», и клинок входил внутрь чуть кособоко, соскакивая где-то там, в недрах, с чего-то, громко при этом щелкая. Ну и, конечно, избыточная длина — куда же без этого!

С длиной и внутренними огрехами я ничего делать не стал, чтобы не расщеплять ножи пополам и не склеивать вновь, но устье, разумеется, укрепил, затем отшлифовал всю поверхность, сожалея об аутентичном покрытии, и отлакировал в три захода.

Результат оказался на диво приличным, таким, что, откровенно говоря, мне самому очень захотелось иметь эту катану для тренировок и в коллекцию. Но что там говорят о соотношении желаний и возможностей?



На этом рассказ о реставрации наиболее популярных образцов японского клинкового оружия можно закончить. Осталось лишь сказать напоследок буквально пару слов. Может быть, я повторюсь, но это пойдет на пользу читателю.

Итак: реставрировать японское оружие принципиально сложнее, чем какое бы то ни было иное, поскольку в нем решительно каждая мелкая деталь или нюанс конструкции, технологии, стиля и т. д. строжайшим образом регламентирован, отточен веками и не подлежит ни малейшему пересмотру или замене на что-то похожее. Работа с европейским оружием, даже табельным фабричной выделки, при всей ее стандартизации в сравнении с «японией» похожа на вольное путешествие среди широких полей, где хоть кувыркайся. Но главное — любая возня с японскими клинками и оправками однозначно требует глубоких знаний предмета и немалого опыта обращения с аналогами, иначе уже с самых первых шагов неизбежны фатальные ошибки. Я уж не говорю о непременном условии фанатичной любви к самураям, их оружию, экипировке, образу жизни, системе ценностей и т. д., без чего вообще лучше не прикасаться к самому волшебному предмету из всех, какими умервщляли людей на протяжении всей истории человечества.



Реставрация огнестрельного оружия



Еще придет день, когда все, чем мы восхищаемся, все великолепиие и красота войны потеряют свой блеск и уступят место такому вот оружию, что пробивает стальные доспехи, словно кожаную куртку.

А. Конан Дойл. Сэр Найджел

Как бы вы ни относились к пороховому зелью и орудиям для стрельбы, реставрации всех этих мушкетов и пистолей никак не миновать, будь то работа для музеев, частника или возня с собственной коллекцией. Поэтому здесь на нескольких примерах мы рассмотрим отдельные моменты этого увлекательного занятия с одновременной беглой экскурсией в не такое уж далекое прошлое.

* * *

Еще до второй половины XIX века огнестрельное оружие не отличалось конструктивным разнообразием, а индивидуальные особенности ограничивались типом замка — фитильного, кремневого (колесцового или ударного) либо капсюльного, пристроенного к тому или иному стволу. Именно на замке начиналась и заканчивалась вся механика, потому что зарядание производилось вручную.

С точки зрения надежности в переменчивом внешнем мире старинное оружие безоговорочно превосходит любой современный образец, поскольку оно самодостаточно. Когда у вас в руках автомат с запасом патронов, вы обладаете огромной силой, но лишь до тех пор, пока эти патроны не кончились. Сколь ни безотказна и точна супервинтовка, она всегда является маленькой вершиной огромной технологической пирамиды, где на производство убийственного выстрела работают множество металлургических, химических, оптических и прочих заводов. Прервись цепочка — и вы безоружны, как полинезийский дикарь.

Напротив, человек с кремневым ружьем решительно все может добыть самостоятельно: древесный уголь лежит в кострище, сера бывает самородной, а селитру несколько сотен лет выщелачивали из отходов животноводства в буртах, именуемых «селитрянницами»*. Стоит ли удивляться, отчего огнестрельное оружие считалось «нечистым»! В качестве пули для гладкого ствола большого



калибра годится любой кусок металла (не только свинца) или даже круглый камешек. Первоначально — и довольно долгое время — артиллерия успешно использовала в основном каменные ядра. Таким образом, человек с фитильным мультуком практически не зависит от капризов судьбы, чего не скажешь о его собратьях с более совершенными орудиями убийства. Вектор прогресса здесь направлен в обратную сторону.

* Возможно, кто-то не знает — черный, или дымный, порох представляет собой механическую смесь серы, селитры и угля (не обязательно древесного). Селитра также годится любая: калийная, аммиачная и т. д.

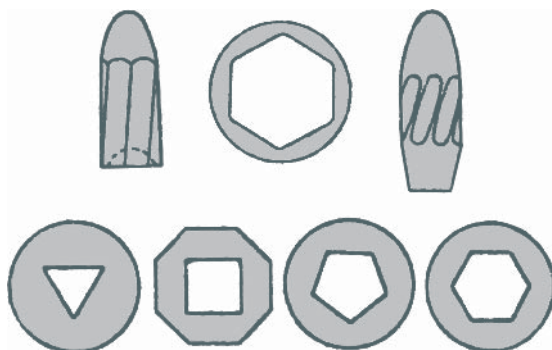
Кремневое ружье

... в ту же минуту раздались четыре выстрела, но пули, не попав в Атоса, расплющились о камни вокруг него.

А. Дюма. Три мушкетера

Эпоха огнестрельного оружия породила две его разновидности: гладкоствольную и нарезную. Как видно из названия, в первом случае мы имеем дело с простой ровной трубой того или иного калибра, а во втором на ее внутренней поверхности имеются винтовые нарезки для придания пуле вращения. По наличию или отсутствию таковых, а также по их форме можно достаточно точно датировать предмет, так как появление технических нововведений подобного рода обычно зафиксировано документально.

В случае ружья, вернее, винтовки, процесс реставрации которой описывается ниже, мы сталкиваемся с интересным казусом, когда более современное оружие было сознательно превращено в более раннее, а конкретно — капсюльный замок был заменен ударно-кремневым. Мы можем утверждать это совершенно достоверно, поскольку форма канала ствола яснее ясного говорит о дате его рождения. Взгляните на фото: перед нами достаточно редкая разновидность, именуемая «нарезкой Витворта», при которой канал ствола не круглый, а имеет вид шестигранника, закрученного винтом по всей длине. Соответственно, пули отливались индивидуально под конкретный ствол, повторяя его калибр и сечение. На первых порах существовало несколько вариантов — треугольник, квадрат, пятиугольник, но именно шестигранник оказался оптимальным, и, по свидетельству современников, такие винтовки били дальше и точнее всех прочих, однако скоро сошли со сцены из-за сложности изготовления.



Историческая справка

До появления унитарного патрона с оболочечной пулей смертельная семейка была представлена внушительными снарядами разной формы, от круглой для гладкоствольных ружей до конической — для винтовок. Их донная часть могла быть ровной, но чаще ее выполняли в виде чашки, чтобы пороховые газы давили вбок, прижимая свинец к стволу. При небольшой начальной скорости порядка 200 м/с увесистые свинчатки летели далеко и наносили ужасные раны. Ниже показан ассортимент пуль, в изобилии отыскиваемых сегодня на местах боев Кавказской и Крымской войн XIX века. Все они неповрежденные, т. е. нестрелянные, а просто потерянные или рассыпанные. Изображены в натуральную величину (спичка — для масштаба).



Положительной стороной круглых пуль была легкость и относительная скорость заряжания, отрицательной — невысокая точность и дальнобойность, не превышающая 100 м. Фактически, за пределами дистанции 50 м. стрельба по человеку была малорезультативна. Если бы в те романтические времена солдаты не маршировали на виду у противника, выказывая доблесть и презрение к смерти, а вполне по-современному ползали, маскировались и сближались с врагом короткими перебежками, то потери от ружейного огня были бы практически нулевыми.

С появлением нарезки и конических пуль скорострельность упала в несколько раз, зато кучность и дальность радикально увеличились. Разумеется, о нынешних гарантированных попаданиях в голову с расстояния 500–1000 м. речи нет, но уложить гренадера за 150–200 м. стало вполне реально. И, кстати, в наши дни наблюдается некоторый откат в пользу применения не скоростных малокалиберных, а тяжелых медленных пуль как более стабильных в полете и малочувствительных к ветру — по крайней мере, в снайперском промысле.

Нарезка Витворта появилась в Англии в 1857 году, причем сразу же стала применяться британцами исключительно для капсюльных винтовок, и никогда — для кремневых.

По внешнему виду, форме ложи и декору ружья можно предположить, что перед нами Северная Индия или, скорее, Афганистан, где примерно в этот период и подвизались англичане.

Соответственно, история представляется следующей: афганцы каким-то образом завладели винтовкой, скорее всего, захватив ее в бою, потому что Англия отнюдь не экспортировала новейшее оружие в туземные регионы. Не имея возможности пополнить запас капсюлей-воспламенителей, смуглые вояки попросту переделали ружье, посадив отличный ствол на ложу местного производства, украшенную перламутром, и снабдив его привычным ударно-кремневым замком. Переделка позволила без помех стрелять по неприятелю не обязательно пулями Витворта (которых не достать), а любыми свинцовыми отливками или дробью.

Также мы видим еще несколько интересных мелочей, немых свидетелей того, как именно шел процесс переделки (см. далее). Например, из казенника была вывинчена огнепроводная втулка с пеньком для насадки капсюля, а оставшееся широкое отверстие заделано каким-то сплавом белого цвета, скорее всего, на основе серебра, так как он тверд, весьма прочен, и это явно не олово. На фото отлично видны как сама пломба, так и просверленное в ней отверстие меньшего диаметра. Кроме того, повсюду изрядный слой порохового нагара (снимок сделан до расчистки), оставшегося после множества выстрелов. Ничего не скажешь, рабочее ружьецо, повоевало всласть!





Перед нами явно не первый замок, приспособленный к этой винтовке, поскольку он не вполне точно соответствует контурам вырезанного под него углубления и неплотно примыкает к стволу. Полка для пороха почти перекрывает затравочное отверстие, а между нею и стволом остается (на фото незаметно) щель, отчего все пространство под замком было замусорено нагаром.



И еще одна странность: в подствольный канал для шомпола наотрез отказывался входить даже четырехмиллиметровый пруток, хотя диаметр шомпола для такого ружья должен составлять не менее 7 мм (если он железный) или 10–12 мм — если деревянный. Эту загадку так и не удалось разрешить, и именно поэтому я не стал делать новый шомпол.



Несмотря на приличный внешний вид, ружье имело несколько неприемлемых утрат, бросающихся в глаза уже при беглом осмотре. Так, отсутствовали две из пяти (со стороны замка) латунных муфт, крепящих ствол к ложе, упомянутый шомпол и целый ряд фрагментов перламутровой инкрустации, расколотых и выбитых со своих мест явно не так давно, учитывая свежесть сколов (скорее всего, результат варварской транспортировки). От мушки у самого дула осталось неглубокое отверстие диаметром 4 мм, а также имели место выколы и сквозные трещины древесины примерно посередине, слева и справа от ствола.





Проще всего было восстановить мушку, расширив шабером отверстие у его дна, и вбив туда кусочек латунного прутка, намертво расклепавшегося в глубине. Осталось слегка обработать пенек — и хоть сейчас в афганские горы.



До того как продолжать рассказ, предлагаю еще несколько фото этого замечательного ружья с разных сторон, со спущенным курком и со взведенным. Затильник приклада изготовлен из отдельного куска дерева и прибит на клею двумя длинными гвоздями. Дровесина похожа на орех, но это не орех. Вероятно, какая-то местная порода, плотная и крепкая, несмотря на почтенный возраст*.



* Любая древесина с течением времени теряет не только влагу, но и целый ряд смолистых веществ, эфирных масел и т. д., испаряющихся хотя и медленно, но верно. В результате происходит снижение как веса, так и прочности.



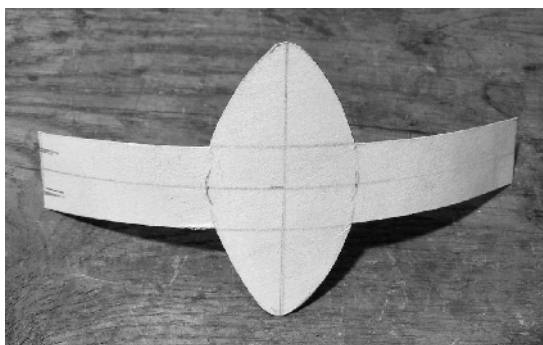
Ниже показан процесс восполнения утраченного куска ложки обычным в реставрации путем — при помощи вклейки соответствующего фрагмента из древесины примерно подходящего цвета и плотности. Сначала операционное поле расчищается, чтобы оно приобрело более или менее ровные очертания, затем изготавливаем упомянутый фрагмент и клеиваем его эпоксидкой. После ее отверждения излишки удаляются напильником, затем поверхность шлифуется наждачкой и затирается морилкой, в качестве каковой в данном случае успешно выступил битумный лак.



Пусть эпоксидка считается нежелательной для реставрации, поскольку дает необратимые результаты, но в данном случае принцип обратимости абсурден — кому и когда может понадобиться вновь ломать ружье и приводить его в исходное состояние? С остальными трещинами поступаем аналогично: проливка эпоксидкой, зачистка и старение (затирка) битумным лаком.

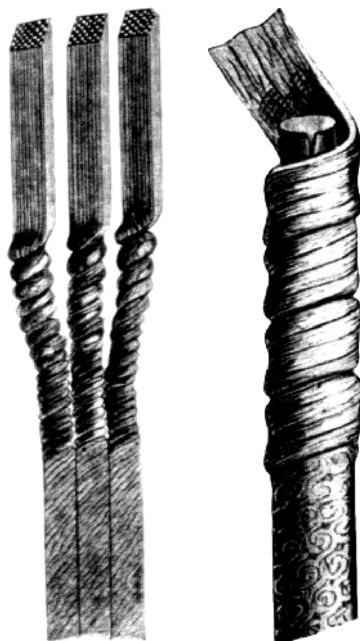


Теперь пора изготовить два новых крепежных кольца на ствол и посадить их с натягом на место. Начинается все с бумажной выкройки по форме сохранившихся деталей. Затем вырезаем эти штучки из латуни толщиной примерно 0,2–0,3 мм (строго говоря, толщина должна соответствовать аналогу), огибаем их по месту и соединяем нижний шов на «лежачий фальц», т. е. попросту загибаем



концы друг за друга и приколачиваем легкой киянкой. Можно и пропаять оловом, только незаметно. Чтобы кольцо сидело плотно, наши предки использовали элементарный прием: ложа в этом месте была чуточку толще, а само цевье по всей длине делалось тоньше в направлении дула. Поэтому кольцо, сведенное ниже полагающегося места и будучи затем надвинутым на него, шло внатяг.

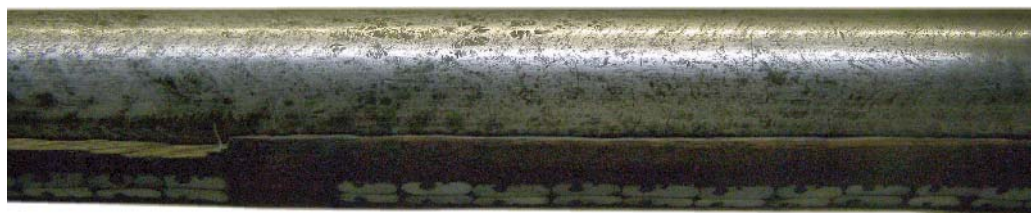
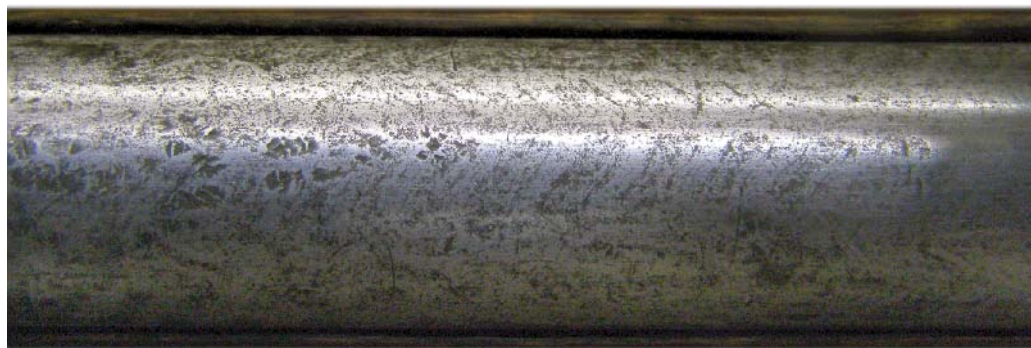
Чтобы окончательно выбрать слабину, мягкая латунь осаживается вдоль границы ствола в неглубокую ступеньку, а затем ее поверхность следует хорошенько натереть сукном и покрыть серной мазью для некоторого затемнения. В итоге через день новые кольца практически неотличимы от подлинных.



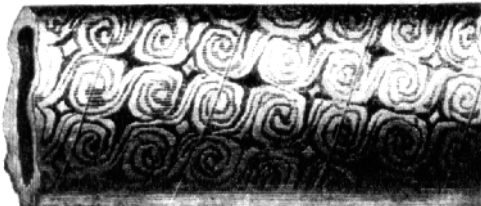
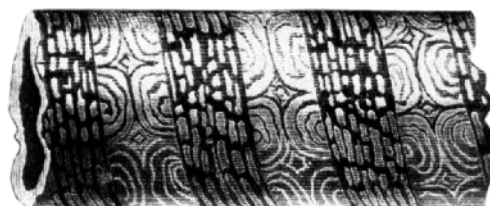
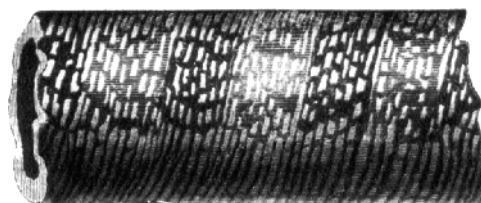
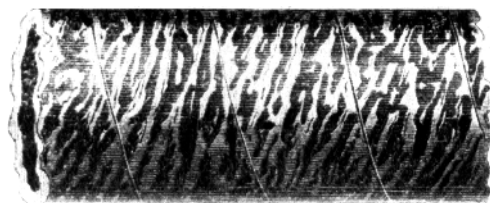
Сам ствол при ближайшем рассмотрении оказался, как и следовало ожидать от ствола середины XIX века, дамасковым, то есть изготовленным методом накрутки на калиберную оправку жгута из стальной проволоки с различным содержанием углерода и последующей проковки, чтобы слои и витки сварились между собой.

До начала массового производства в той же Англии литой шеффилдской ствольной стали с гораздо более высокими прочностными характеристиками подобная технология царила повсюду, от Кавказа и Персии до Америки. Но и после воцарения монолитных стволов крученый дамаск долгие годы оставался востребованным оружейниками ввиду несравненной эстетики своих узоров, и был окончательно низвергнут появлением мощного бездымного пороха, давления которого при выстреле он не выдерживал.

Обычно на старых, затертых стволах дамаск едва просматривается, и увидеть всю красоту можно только с нижней стороны ствола после отделения его от ложи. Но в данном случае о таком демонтаже не могло быть и речи, так как пришлось бы уродовать подлинные крепежные кольца, да и к чему? В принципе, после небольшой расчистки мелкой-мелкой наждачкой (почти нулевкой) дамаск проступил достаточно явно.



Любопытна его геометрия — до этого мне не приходилось сталкиваться с подобной «елочкой», обычно попадаются всякие завитки.



Еще одним доказательством того, что замок не был «родным» для этого ружья, является несовпадение поперечных отверстий под болты, проходящие слева-направо через ложу и призванные притягивать замок по месту. Разумеется, их кое-как вставили, ненормально расширив отверстия, и даже умудрились слегка закрутить, но шляпки предательски скособочились. Да и сами эти болты какие-то странные, корявые, будто выкованы молотком, практически без резьбы.





Хвостовик ствола был едва прихвачен подозрительным шурупом, чудесным образом державшимся практически в пустоте. Пришлось его (после обработки шляпки) тщательно смазать парафином, «вкрутить» на место и залить поверх по всей длине эпоксидкой. Во всяком случае, теперь ему есть во что вцепиться остатками резьбы, а при необходимости парафин позволит вывинтить его прочь, так как смола до металла не добралась. В принципе, таков стандартный прием создания более или менее разъемных соединений на эпоксидке. Вместо парафина можно использовать любой воск или силиконовую смазку (не путать с герметиком), но она хуже. Воск предпочтительнее парафина, поскольку тот, являясь смесью жирных кислот, отнюдь не предохраняет железо от коррозии, а воск нейтрален, это идеальный, проверенный веками консервант.

Злосчастные боковые винты были заменены нормальными, с резьбой, а размер шляпки подогнан так, чтобы она слегка утопилась в дерево, а не торчала вкось, как зуб у Бабы Яги.

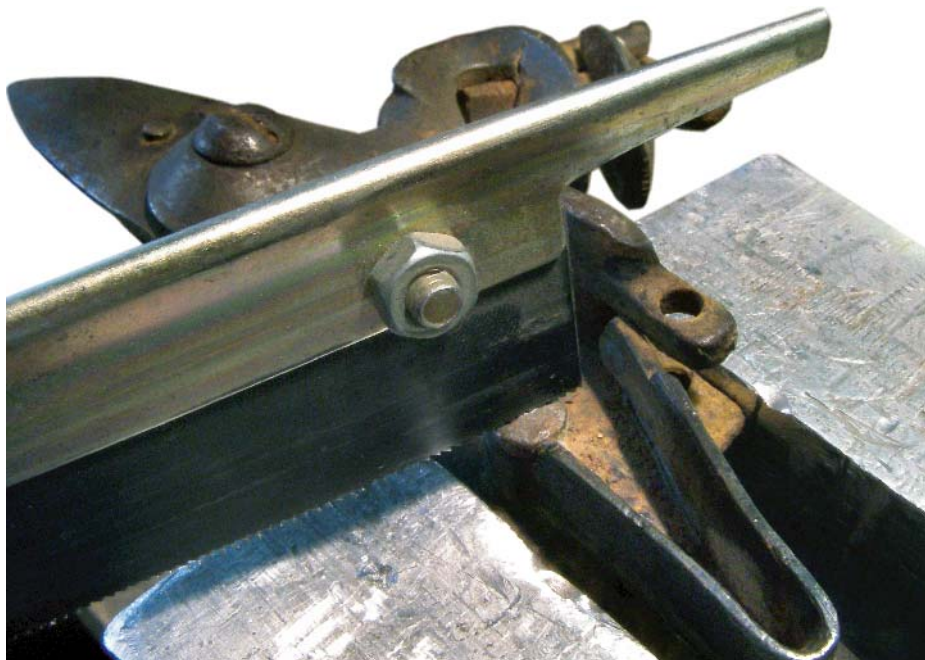
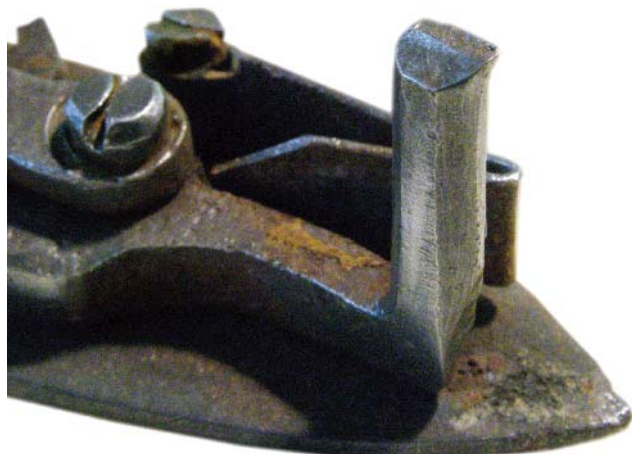


Наконец дошла очередь до замка. Как говорилось выше, жило-было некое афганское ружье, причем вовсе не дешевое, сплошь инкрустированное перламутром, но однажды к его владельцу попал в руки замечательный английский ствол Витворта под капсюльный замок. Закипела горячая восточная кровь — и вот уже старый ствол снят долой, а на его место водворено последнее достижение британской индустрии. Однако пришлось поступиться шомполом, так как из-за подрезки ложи канал для него стал слишком узок. Замок также не хотел работать по месту, и его поменяли на другой, более или менее подходящий. Удовольствие разобраться с происхождением клейм оставляю поднатовревшим в истории читателям.





Дав стародавней ржавчине день-другой отмякнуть в керосине, я разобрал замок на детали — те, которые могли отделяться. Когда-то отделялись все, но часть резьбовых соединений оказалась расклепанной с обратной стороны, и винты потеряли способность к вращению. Кстати, обычно старые винты имеют заovalенные, сглаженные шлицы, абсолютно не удерживающие отвертку или, напротив, «забитые» молотком. Поэтому до начала разборки желательно восстановить их строгие очертания и глубину посредством специальной ножовки-шлифовки или надфиля — в зависимости от исходной ширины шлица.



Меняя винты на новые, нелишне помнить, что крестообразный шлиц есть изобретение XX века, и применять такие скобяные изделия (да к тому же кадмированные, оцинкованные или хромированные) немисливо, если только вы не отпетый халтурщик. В старину пользовались в основном винтами с цилиндрической, полукруглой или полупотайной* головкой из обыкновенной черной стали, и под это следует подстраиваться. В любом случае весь крепеж надо прогреть до окалины, крацевать и промасливать, тогда он будет темным, немного корявым и «настоящим».

Итак, после разборки абсолютно каждая деталь, даже самая мелкая, была неторопливо и тщательно прокрацована стальной щеткой до исчезновения следов поверхностной ржавчины (кроме недоступных мест), заусенцы были сняты мелкой наждачкой, а поверхность промаслена. На фото хорошо видно, как посвежел металл, приобретя матовый блеск и стойкость к дальнейшей коррозии.

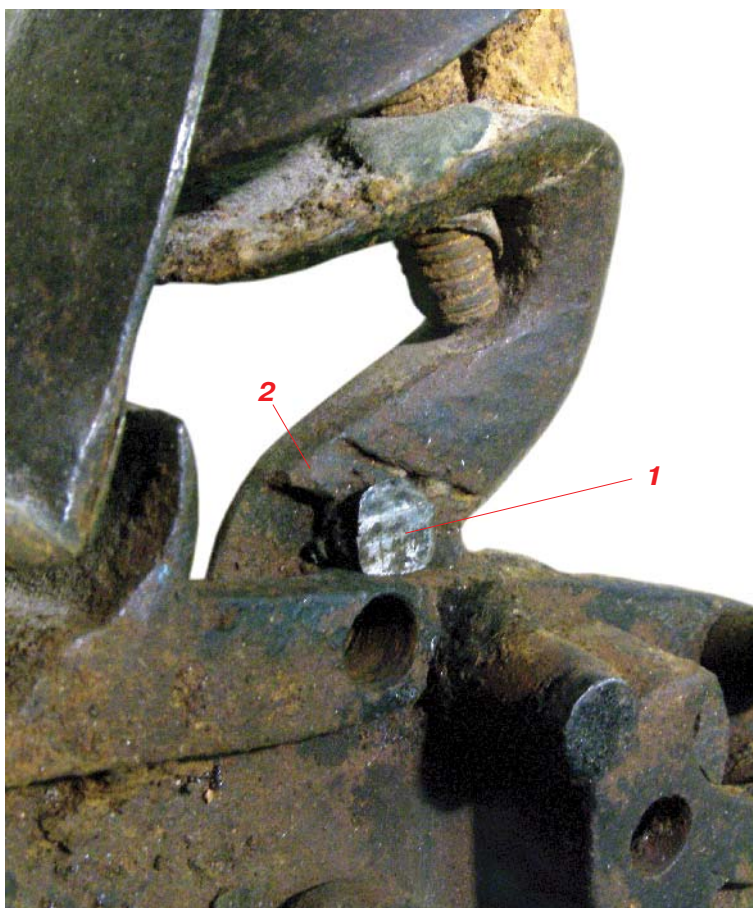


* У чисто потайной головки верхняя сторона плоская, у полупотайной — слегка выпуклая.

Теперь обратимся непосредственно к деталям замка. Справа на фото — упомянутые расклепы винтов, крепящих шептало и его пружину.

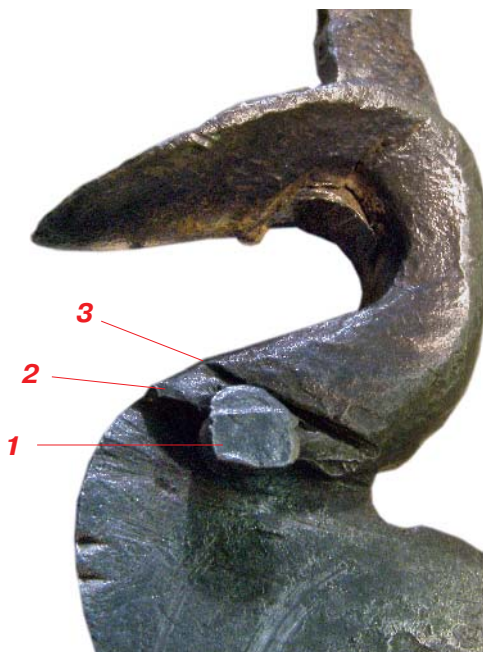


Далее курок — вид изнутри до разборки и чистки. Обратите внимание на некий шпенек, обозначенный цифрой **1**, — он выделяется светлым тоном. Это абсолютно чужая деталь, никак не присущая данному замку, потому что сам по себе курок также чужой, поставленный взамен то ли потерянного, то ли сломавшегося. А поскольку курок явился со стороны, угол, или сектор его работы не совпадал с требуемым, и вбитый в отверстие пенек призван играть роль упора, фиксатора крайнего переднего положения спущенного курка. Когда тот стоял на оригинальном замке, таким упором служил порожек (запил) на его стебле (обозначен цифрой **2**).



Откуда еще один запил (3) — непонятно.

Отверстие под стяжной винт на нижней губке курка, видимо, было разработано сверх всякой меры, и его заплombировали все тем же твердым серебряным сплавом (виден незачищенный наплав). Потом, просверлив меньшее отверстие, вкрутили туда винт, приплюсвив с двух сторон, отчего образовались режущие кромки, и винт сам создал под себя резьбу, действуя как метчик. Оригинально, однако, только зря: система все равно получилась шаткая. И вообще, перед нами замок далеко не лучшего качества, — так, массовая армейская продукция. Например, ни на нижней, ни на верхней губках нет и намека на насечку либо зубчики для плотного удержания кремня в кожаной или свинцовой обертке, как это обычно делалось.



Чтобы нормально вкрутить поперечный винт, притягивающий замок к ложе, пришлось заново перенарезать резьбу в соответствующем отверстии (показано стрелкой).

Наконец, когда все готово, очищено, подогнано, проверено и смазано, остается лишь собрать замок и, фотографируя его на память, сказать: «Сделайте приятное лицо»!



После привычной и понятной до мелочей возни с железом наступил всячески оттягиваемый момент восполнения утрат перламутра. Если вдруг кто-то не может взять в толк, отчего этот момент оттягивался, читайте дальше.

Справка

По природе перламутр — самый что ни на есть жемчуг, только плоский. И, разумеется, сравнительно дешевый. Поэтому он издавна стал популярным материалом для украшения разных изящных предметов, от шкатулок до оружия. Мне довелось видеть громадный сундук, сплошь покрытый хитрой инкрустацией из разноцветного морского перламутра. Часто попадаются китайские и вьетнамские настенные панно: черные лаковые квадраты или восьмиугольники с классическими жанровыми сценами.

Как бы там ни было, вне зависимости от сложности изделия, беда для подобных вещей одна — выпадение и утрата фрагментов. Так как мелкие и крупные пластинки попросту вклеены в основу, любой из неблагоприятных факторов оказывается роковым: рассыхание, сырость или чередование этих бед. Сложность реставрации — в необходимости подбирать материал не просто нужного размера и толщины, но и цвета, а оттенков у настоящего перламутра много, буквально весь видимый спектр плюс целая гамма отливов, переливов и прочего.

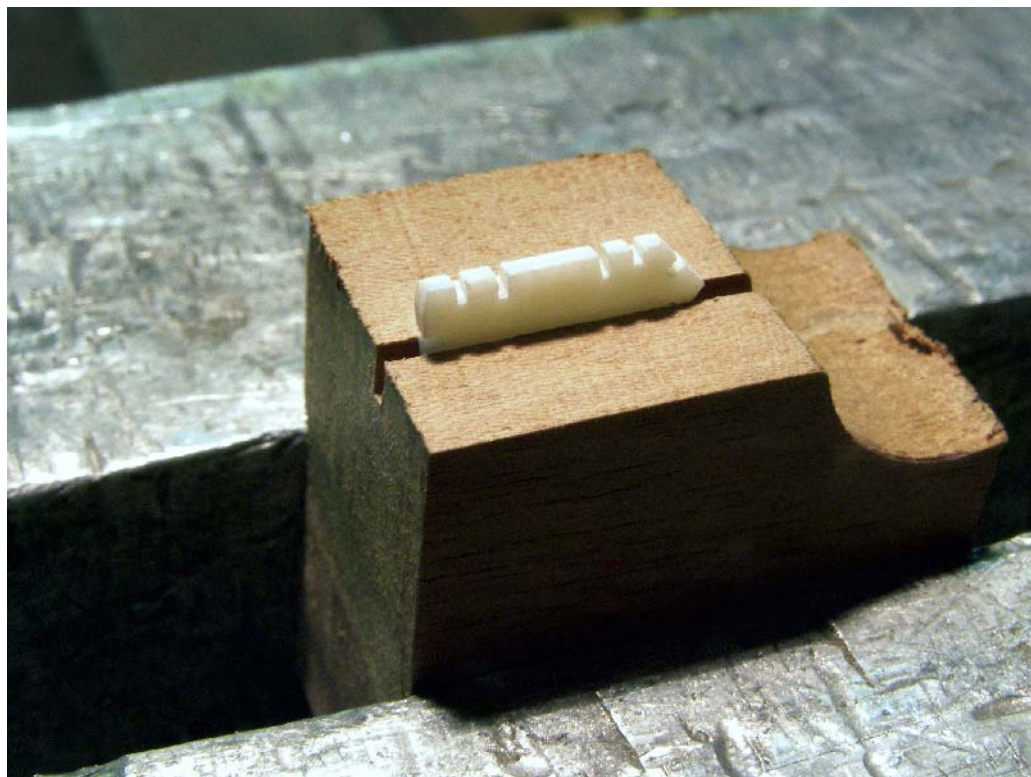
Помимо морского, существует также речной перламутр от больших, в ладонь взрослого человека, створок пресноводной раковины-беззубки. Он не столь хорош — мала толщина (всего до полутора миллиметров), а цвет просто белый, жемчужный.

Обрабатывать перламутр сложно и противно. Он тверд, хрупок, с трудом поддается напильнику, быстро тупит режущие кромки, марает все вокруг белой пудрой, а при обтачивании абразивным электроинструментом отчаянно смердит стоматологическим кабинетом, поскольку имеет сходный с зубами состав. Железистые клетки мантии моллюска на протяжении всей его жизни выделяют кристаллы *аргонита* в виде микроскопических чешуек, так называемые перламутровые листочки. Склеиваясь *конхином*, они образуют элементарные пластины, наслаивающиеся друг на друга. Яркая игра зеленых и красных тонов обусловлена пластинками толщиной порядка 0,004–0,006 мм, а более толстые дают бледный, почти белый цвет, характерный для речных и озерных раковин.

Поскольку утраты нашего ружья не столь обширны, да и оригинальный набор сделан вовсе не из радужного, хотя и морского, перламутра, было вполне логично взять для восполнения простой речной.

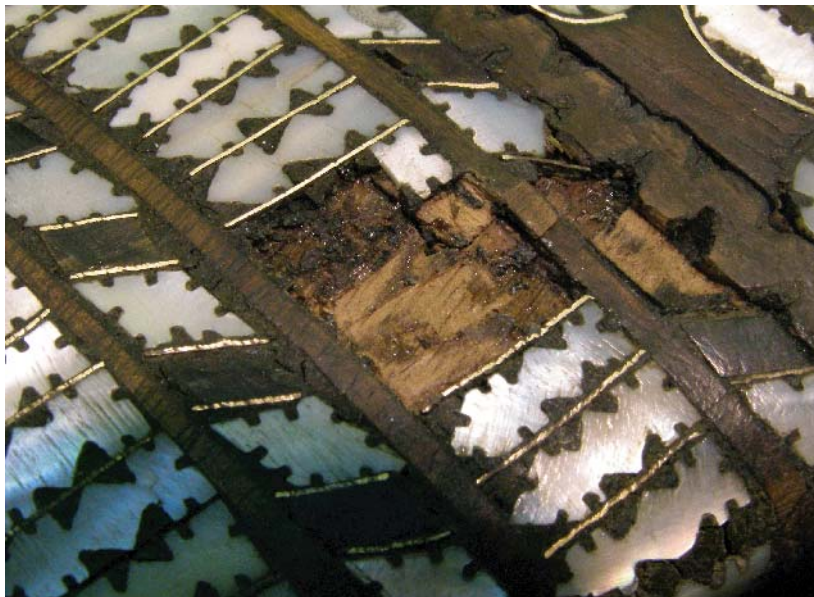


Самое первое, что следовало сделать, — выточить недостающие базовые фрагменты набора аналогичной толщины и формы, благо, последняя, как хорошо видно на фото, достаточно груба. Я довольно долго мучился и экспериментировал так и эдак, пытаюсь найти способ закрепления крохотной пластинки перламутра, чтобы можно было ее обрабатывать, не рискуя сломать. Идеальный вариант оказался, как водится, примитивным: тонкий пропилил в бруске из любой плотной древесины (бук, дуб, груша, красное дерево — что угодно). Речной перламутр немного мягче морского, поэтому он позволяет работать напильниками и надфилями. Кроме того — в данном случае — потребовалось несколько латунных прожилок, полученных путем расковки латунной проволоки.



Когда все элементы сделаны, остается тщательно (желательно под оптической) расчистить операционное поле, выложить орнамент и залить все это клеем. Оригинальный набор сделан на удивительно прочном натуральном клее, что-то вроде костного столярного, каменной твердости и, как выясняется теперь, долговечности. Несмотря на сотрясение при выстрелах и прочие военные напасти утраты оказались мизерными, да и то я сильно подозреваю, что их появление связано с варварством века XX-го.

Черные промежутки, цветом и твердостью подобные рогу, скорее всего и есть смесь клея с тертым рогом, однако повторять экзотический рецепт как-то не хотелось, тем более что эпоксидка с темным наполнителем (древесная пудра) великолепно имитирует азиатский композит. Технология обычная: смолой с избытком проливаются все щели и полости, это все засыпается поверх наполнителем, он пропитывается и затвердевает буграми. Остается снять излишки, отшлифовать и затонировать.





Сложность восполнения вставок на затыльнике приклада была одна: требовались большие пластины, и притом криволинейные, так что пришлось изрядно повозиться с подбором раковин. Да и эпоксидка неохотно удерживается на выпуклостях, стекает вниз и собирается каплями. Но всему приходит конец, и в итоге ружье приобрело абсолютно все недостающие части — хоть носи его в подарок бухарскому эмиру.





Между прочим, показателем квалификации реставратора (как, впрочем, любого оружейника, столяра и т. д.), да и просто хорошим тоном является такая мелочь, как ориентация шлицов не абы как, но строго вдоль или поперк оси изделия. Посмотрите на высококачественные охотничьи ружья — там будет именно так. Впрочем, для кремневок, да еще восточных, это неактуально.



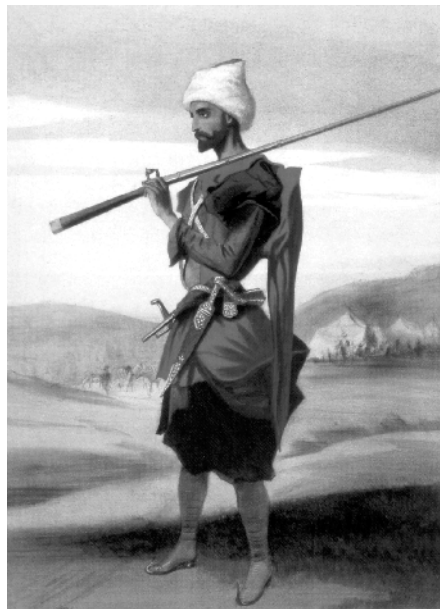


Последнее, что нас может заинтересовать (хотя логичнее было бы помещать подобную информацию в самом начале повествования), — основные характеристики ружья. Они таковы: общий вес — 4 кг; калибр — 12,5 мм.

Относительно сравнительных достоинств и недостатков гладкоствольных и нарезных ружей уже говорилось выше: дальность стрельбы последних была вдвое больше, а кучность попаданий — в 10–12 раз выше, чем у первых. Некоторое снижение скорострельности винтовок из-за усложненного заряжания в расчет можно не принимать. Соответственно, нетрудно понять практичного афганца, решившего провести глубокую модернизацию своего верного оружия, призванного не блистать на парадах, а едва ли не ежедневно сохранять хозяину жизнь.

Между прочим, парни, повоевавшие в Афганистане в период злосчастной советской экспансии, рассказывали лично автору, что во время обстрела наших колонн с горных склонов местонахождение нападавших обычно выдавал густой дым, так как среди них всегда находился кто-нибудь с черным порохом и оружием, подобным описанному. А меткость стрельбы этих детей гор была и остается такой, что они практиковали (также по рассказам очевидцев) сбивание под корень радиомачт с головных командирских бронемашин, причиняя тем самым изрядные неудобства в отражении атаки.

Как видите, экзотическая штукавина на самом деле была эффективным оружием, притом весьма эстетичным, и нет коллекционера, который не захотел бы повесить нечто подобное на свой ковер.



Тромблон (мушкетон)

Галицкий, я слыхала о дуэли.
Другой бы так, наверное, не смог —
С трех метров не попасть по крупной цели
И прострелить свой кирзовый сапог!

Песня

Из оружия, о котором пойдет речь, можно одинаково легко попасть и по крупной, и по мелкой цели, будь она даже на расстоянии, превышающем три метра, потому что тромблон как раз и создавался для гарантированного поражения противника на малых и средних дистанциях в условиях, как принято говорить сегодня, скоротечного огневого контакта и стрессовой ситуации.

Как нетрудно заметить по фото, перед нами короткоствольное ружье большого калибра, рассчитанное на стрельбу дробью и картечью. Чтобы заряд не летел компактно, а на выходе из ствола тотчас рассеивался облаком, обеспечивая стопроцентное попадание, ствол примерно от середины расширяется раструбом. Контингент, для которого предназначалось необычное оружие, — кавалеристы и путешественники. Первые умело совмещали отчаянную рубку саблями и палашами со стрельбой в упор, а вторые лихо оборонялись от бандитов. Для пущего психологического эффекта и усиления поражающих факторов тромблоны часто дополнялись откидным штыком. При этом последний играл гораздо более зловещую роль в судьбе жертвы: от попадания нескольких картечин в корпус редко кто умирал (если не пробито сердце, печень и пр.), а вот укол граненым стальным прутом обычно летален.

С конструктивной точки зрения тромблон (он же мушкетон) прошел эволюционный путь от моделей с бронзовым стволом и ударно-кремневым (вначале — фитильным) замком к тому, что стало предметом нашего разговора: дамасковый ствол при капсюльном замке. На этом и развитие, и производство тромблонов завершилось где-то во второй половине XIX века, просуществовав около ста лет*. Смертный приговор всему огнестрельному кремневому и капсюльному однозарядному оружию подписали унитарный патрон и стремительный рост числа многозарядных конструкций на его основе, в первую очередь — револьверов.

Экземпляр, попавший на реставрацию, был не просто в хорошем, а в идеальном состоянии, если не считать чуть-чуть оржавленного канала ствола и утраты зацепа защелки для фиксации штыка в откиннутом (боевом) положении.

Выброс штыка происходил автоматически под действием пружины, фиксация — посредством защелки, зуб которой заходил в прорезь пенька, посаженного в «ласточкин хвост» на срезе ствола (см. далее). Злосчастный пенек был утерян не просто так, потому что конструкция явно неудачна: при работе штыком нагрузка на мелкую деталь слишком велика, а закреплена она слабо.

* Кроме «боевых» систем, стволы с раструбом применялись на охотничьих дробовиках-утятницах, предназначенных для массового истребления пернатой дичи.



Чтобы откинуть штык, следовало сдвинуть назад ползун фиксатора, расположенный у казенника, рядом с курком — он удерживал клинок за его острие, а возврат производился вручную после нажатия кнопки переднего фиксатора, являющегося частью штыка.





Плоская пружина защелки



Чека, соединяющая ствол с ложей



Перед нами классический капсюльный замок, в котором поджог заряда происходил от удара курка по насаженному на «пенек» медному капсюлю с грему-чертутным составом внутри. Форс пламени проникал через отверстие в пенке прямо к заряду. В отличие от сравнительно капризных, а главное — зависимых от погодных условий кремневых замков, капсюльные гарантированно обеспечивали выстрел даже в проливной дождь и туман. Чтобы осколки капсюля не летели в глаза стрелку, курок имел вогнутую ударную поверхность с прорезью вверху для отвода прорвавшихся газов, а также дополнительный отбойник — что-то вроде небольшого козырька.



Для насадки капсюля курок оттягивался наполовину, становясь на так называемый предохранительный взвод (полувзвод). Затем, нажав спуск, его возвращали обратно, придерживая пальцем. Конструкция была такова, что курок не давил на капсюль, угрожая случайным выстрелом, а зависал над ним, едва касаясь. «Клнуть» до конца он мог только при нажатом спусковом крючке. Для выстрела курок взводился максимально назад на боевой взвод.

Ствол и ложа соединялись в двух местах: шурупом через «хвост» казенника и подствольной чекой — классическая, испытанная конструкция. Как и следовало ожидать, после неполной разборки обнаружилось, что ствол дамасковый, в перевозданном, буквально заводском состоянии, с клеймами, атрибутировать которые я предлагаю тем, кому это интересно.



Собственно, реставрация заключалась в легчайшей косметической расчистке и смазке, а главное — в изготовлении, подгонке и закреплении на месте зацепа защелки, чтобы штык фиксировался в боевом положении.

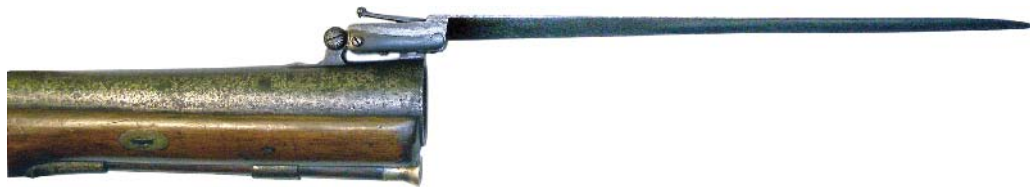
Ход работы был прост: сначала сделана габаритная болванка и подогнана так, чтобы легко садилась (точнее, вдвигалась) в паз «ласточкин хвост», как крепится большинство подобных деталей на оружии по сей день. Затем сопрягаемые поверхности были залужены оловянным припоем, заготовка вбита на место, прогрета и, таким образом, припаяна.

И только теперь, то и дело опуская на нее штык, неторопливо и тщательно, надфилями была получена форма, которую вы видите. При этом пришлось отслеживать два основных момента: чтобы фиксация происходила легко, но без «болтанки», и чтобы штык зависал не слишком низко и не слишком высоко, а гармонично продолжал линию ствола*.

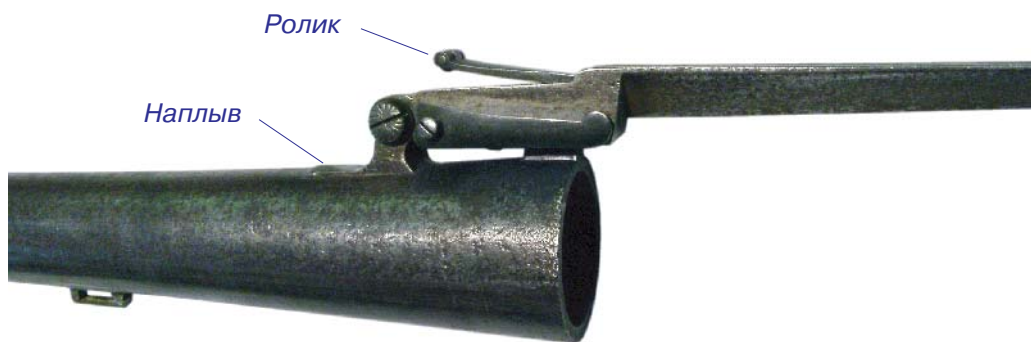
К счастью, это удалось, и при легком сдвиге фиксатора ужасный клинок описывал дугу и с приятным щелчком становился, куда положено. Колите разбойника прямо в черное сердце!



* Если заготовка из углеродистой стали, то после подгонки ее следует выпаять, закалить и впаять на место. Если это простая железка, ее нужно цементировать в графитовой порошке, а уже после калять и паять.



Не могу не обратить внимания на один нюанс, характеризующий скрупулезность тогдашнего подхода к проблеме качества: чтобы процесс открывания штыка происходил легче, а также во избежание износа от трения, конец откидной пружины оснащен маленьким роликом, который скользит не прямо по стволу, а по специальному криволинейному наплыву в виде трамплинчика продуманной формы, призванной оптимизировать усилия при взаимодействии деталей. И ролик, и наплыв закалены.



Конечно, маленький современный пистолетик калибра 5,6 мм с полной обоймой золотистых патрончиков куда эффективнее в самообороне, чем такой вот тромблон. Но согласитесь: когда вам в лицо (если вы бандит) смотрит черная дыра, в которую войдет куриное яйцо, а поверх ствола ясно виден трехгранный клинок штыка, как-то не хочется прикидывать шансы на победу, напротив — возникают мысли о стоимости игры и свечей, бренности бытия, превосходстве добра над злом и тому подобные благочестивые ассоциации.

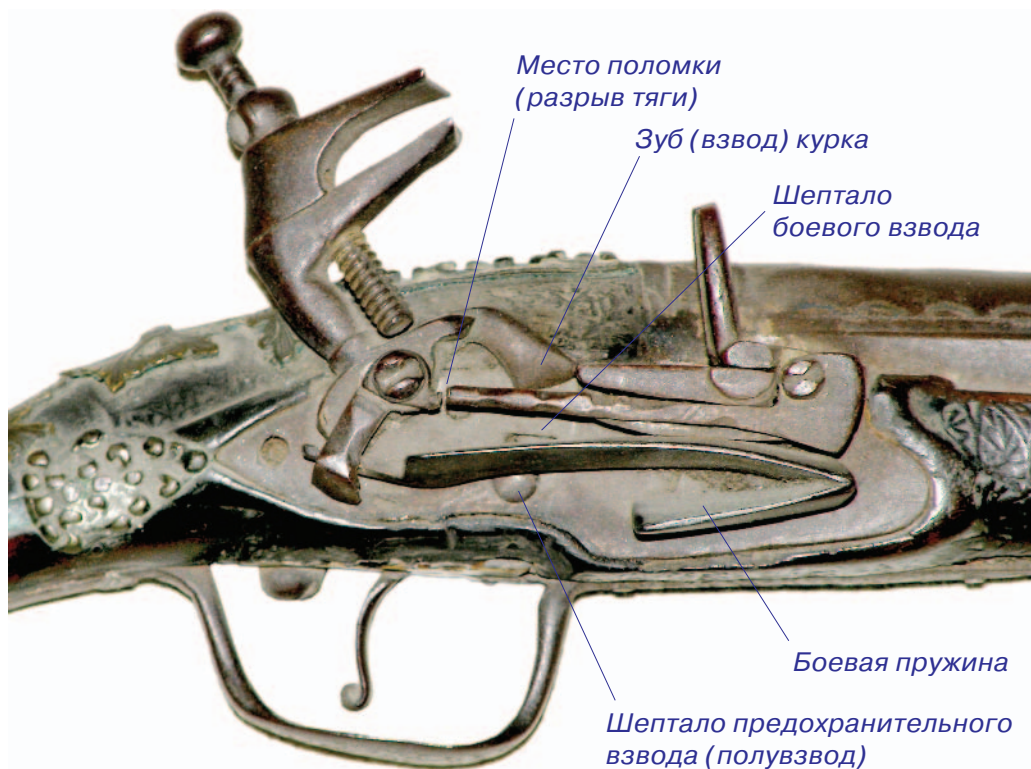


Кремневый пистоль

Прошка, принеси мой пистолет,
Да костыль чугунный не забудь!
Из истории болезни

Вероятно, сказать «пистолет» правильнее, но применительно к данному устройству слово «пистоль» звучит романтичнее. Итак, что перед нами? По внешнему виду и конструктивным особенностям — албанский кремневый пистоль первой трети XVIII века с замком типа «морлак». Особенностью этого, с виду примитивного, замка является наружное расположение основных деталей — боевой пружины, шептала и зуба взвода курка, тогда как у более совершенных конструкций наподобие батарейного замка все они спрятаны внутри, с тыльной стороны доски, и имеют иную конструкцию, работающую рациональнее, мягче и надежнее. Тем не менее и эти прелестные штучки отправили к праотцам несметное количество отважных усатых мужчин, в том числе на Кавказе, где такие замки имели самое широкое распространение под именем черкесских.

Повреждения: лопнула дополнительная продольная крепежная тяга, фиксирующая ось курка, отчего тот стал шататься, и работа механизма нарушилась.





Кроме замка, были проблемы с рукояткой: многочисленные мелкие и крупные сколы древесины и отломанные «усы» литой бронзовой головки, которая при ближайшем рассмотрении оказалась не родной, а просто ловко подогнанной с утратами оригинального декора. Кем и когда это было сделано — неизвестно, но явно не вчера, и даже не в XX веке.



Вероятно, знатоки и ценители именно албанского, турецкого и кавказского огнестрельного оружия смогут без труда точно атрибутировать данный предмет, руководствуясь клеймом на стволе и какими-нибудь характерными элементами декора. Во всяком случае, визуальной информации для этого предостаточно.





Замок и дерево под ним до расчистки выглядели ужасно, но бывало и хуже.





На снимках отлично видны нюансы конструкции, повреждения и степень окисления всех деталей замка. Обратите внимание на сложную форму боевой пружины. Честно говоря, мне не совсем понятно, зачем нужно было придавать ей такое замысловатое эллиптическое переменное сечение. Это, кстати, именно то, что, в числе прочего, отличает подлинники от новоделов, так как современным «левшам» попросту лениво вытачивать что-то столь же хитроумное, и они идут на упрощение. Простота геометрии — вот характерный признак любой современной работы, а у наших предков с терпением было все в порядке.

Что сделано: лопнувшая тяга спаяна серебром, весь металл аккуратно расчищен (прошлифован) абразивами без применения кислот, открасован, слегка таннатирован и промаслен при температуре 100–150 °С.

Обратите внимание на скверную резьбу на всех винтах. Это не оттого, что она стерлась со временем, это ее почти родной изначальный облик, так как в ту пору не существовало стандартов качества, не было ни метрических, ни дюймовых резьб, и каждый мастер изготавливал метчики и лерки самостоятельно, некоего индивидуального размера. К сожалению, при ремонте таких замков при утере оригинального крепежа приходится перерезать резьбы на метрические, и лишь головки винтов более или менее стилизуются под старину.

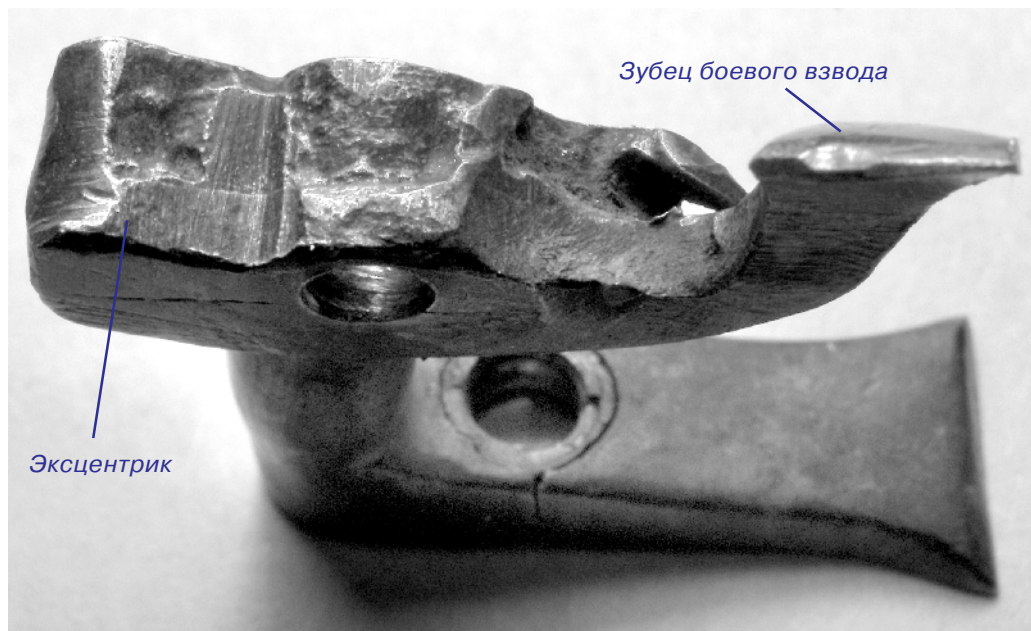
На фото — чистенький, полностью готовый к сборке замок.





Несмотря на всю внешнюю грубость выделки, этот замок поработал на славу, о чем свидетельствуют:

- вдребезги разношенное и отремонтированное пломбой с перенарезанной резьбой отверстие под затяжной винт верхней губки курка;
- изрядно сточенная поверхность эксцентрика (кулачка) курка, скользящего по закаленной боевой пружине;
- «выеденная» впадина на зубце боевого взвода, из-под которого сотни раз выскальзывало шептало;
- разъеденная пороховыми газами поверхность нижней (верхней тоже) губки курка, куда зажимался кремень.



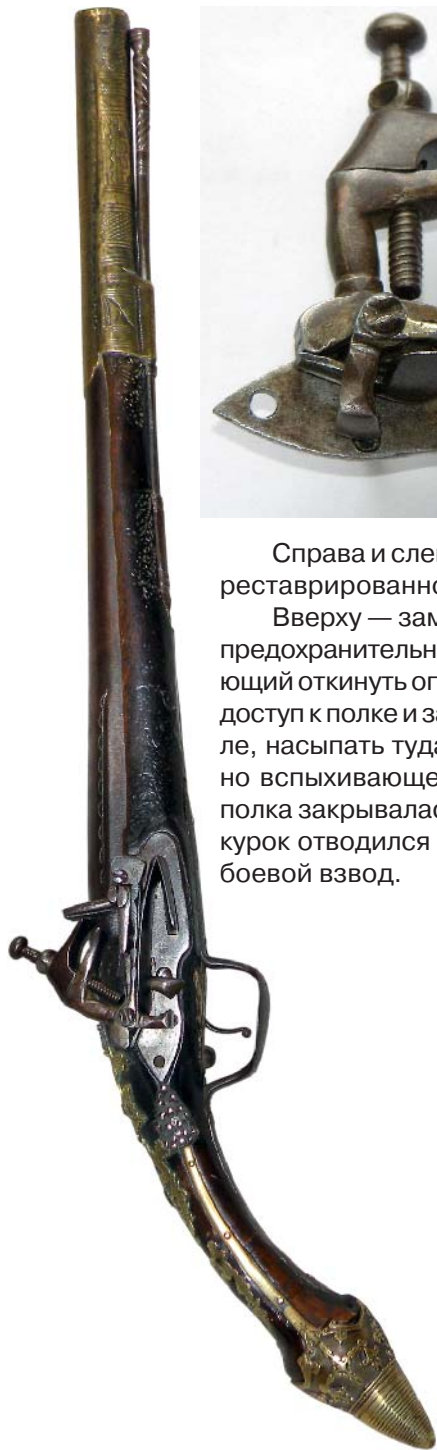
Вместо обламанных и частично утраченных «усов» головки пришлось напаять новые, также из бронзы подходящего цвета, состарить и смонтировать обратно. Ни мелкие, ни крупные сколы старой хрупкой древесины (орех) восполнять не имело смысла, чтобы не разрушить своеобразный шарм предмета. Он, конечно, стал бы свежей, но за счет потери смачных следов времени, нисколько его не портивших.





Справа и слева — общий вид полностью от-
реставрированного предмета.

Вверху — замок с курком, поставленным на
предохранительный взвод (полувзвод), позволя-
ющий откинуть огниво и, получив таким образом
доступ к полке и затравочному отверстию в ство-
ле, насыпать туда пороховой мякоти, мгновен-
но вспыхивающей от малейшей искры. Затем
полка закрывалась до момента стрельбы, когда
курок отводился еще сильнее и становился на
боевой взвод.



Кстати, о замках

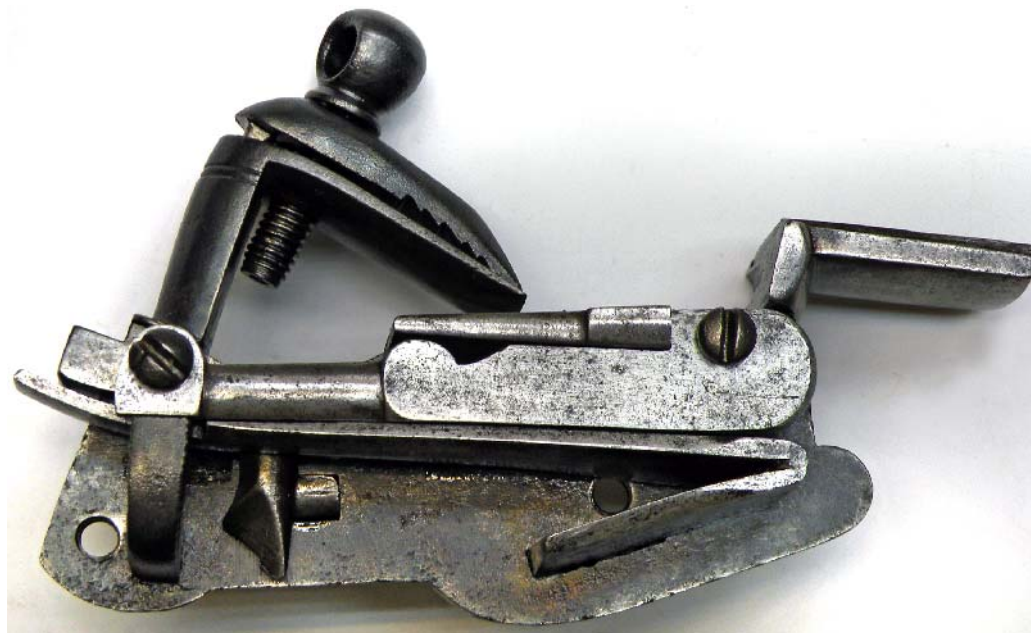
Не обо всех, конечно, а лишь о конструктивно сходных с только что показанным. Вы можете встретить их под разными названиями: “турецкий”, “балканский”, “морлак”, “черкесский” и т. п. Но отнесение конкретного предмета к какой-то из этих категорий базируется на второстепенных признаках, не затрагивая общую кинематическую схему. Давайте подробно рассмотрим ее на примере превосходного экземпляра в почти идеальной сохранности. Я могу ошибаться, но рискну определить его как турецкий, потому что это явно продукт серийного фабричного производства, ибо достижение подобного качества, точности и чистоты в кустарных условиях Кавказа нереально. Он был смонтирован (не являясь, увы, “родным”) на отменном ружье с изумительным дамасковым стволом и инкрустированным серебром ложей волнистого ореха. Само ружье, похоже, черкесское, но это ни о чем не говорит — импорт стволов, замков и всего прочего из Турции был традиционным и обширным.

Вот он, наш красавец! К слову сказать, без расчистки, смазки и отладки он имел далеко не столь презентабельный вид. Курок поставлен на полувзвод, полка закрыта, кремль, естественно, отсутствует.





Вверху — курок на боевом взводе. Внизу — курок спущен, огниво отброшено ударом. Будь в губках кремь, он высек бы искры и поджег затравку.





Здесь примечательны два нюанса:

— во-первых, маленький размер емкости (выточки) для затравочного пороха. Обычно она побольше, и похожа, скорее, на половинку миски. В данном же случае порция затравки получается экономичной, только-только поджечь основной заряд. Кстати, вдруг кто не знает: собственно для выстрела использовался зерный черный порох, состоящий из гранул размером приблизительно с маковое зерно*. Но он плохо поджигается искрой, поэтому затравочный порох был толченым, перетертым, либо изначально не зернился. Называется это пороховой мякотью. Он гигроскопичен, легко отсыревает, зато схватывается от одной искорки;

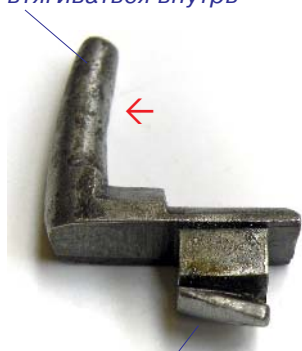
— во-вторых, отчетливо видно, что в поверхность кресала посажена на “ласточкин хвост” каленая насухо пластина высокоуглеродистой стали, к тому же рифленая, что гарантировало отменный пучок горячих искр. Далекое не каждый замок, даже европейский, имел такую полезную деталь, а вот для Кавказа, Турции, Балкан — это почти норма.

* Чем крупнее калибр, тем крупнее должно быть зерно — этим достигается оптимизация горения заряда и, в конечном итоге, повышается КПД выстрела. Если в легком стрелковом оружии наиболее подходящим принят размер зерна около 1 мм, то в артиллерии издавна применяются пороха с гораздо большими гранулами, иногда сложной пространственной формы, пористыми и т. д., Это правило актуально и для современных нитропорохов, вплоть до того что метательный заряд набирается из пороховых трубок во всю длину гильзы, именуемых в обиходе “макаронами”.



Спусковой крючок давит на хвостовик (по стрелке), заставляя оба шептала втягиваться внутрь

Шептало боевого взвода



Шептало полузвода с вырезом





*Зуб курка плотно сидит в
вырезе шептала полуавтомата.*

*Зуб курка
стал на боевой взвод*





Несмотря на кажущуюся примитивность, данная конструкция является на удивление продуманной и — при качественном изготовлении — чрезвычайно надежной. Благодаря вырезу в шептале полувзвода исключается самопроизвольный выстрел, так как зуб курка не соскочит с него, даже если случайно придавить спуск. Выстрел возможен только после постановки курка на боевой взвод, так как при нажатии втягиваются *оба* шептала. Но если курок каким-то образом сорвется с верхнего шептала (например, из-за износа) без нажима на спуск, он автоматически остановится на нижнем, и выстрела не будет.

Порядок действий стрелка прост (если кто не в курсе): после заряжания ствола порохом, пыжом и пулей курок ставится на полувзвод, полка откидывается, и из натруски (маленькая пороховница для пороховой мякоти) подсыпается затравка, после чего полка закрывается. В таком положении ружье может оставаться долго, до необходимости стрелять — тогда курок взводится полностью, джигит целится, мягко тянет спуск... — и чья-то христианская душа отправляется в небесные чертоги, радуясь, что злодейский басурманский выстрел списал ей, как минимум, половину грехов.

Оговорка о качестве изготовления замка сделана не просто так, потому что мне попадались такие адские “выходцы” с Северного Кавказа, что было вообще непонятно, как они могли функционировать (сказанное не относится к дагестанским замкам и стволам из аулов, где многие поколения традиционно не занимались ничем иным, кроме изготовления огнестрельного оружия. Данное же изделие, повторяюсь, — продукт машинной фабричной выделки, и когда-то прибыло к нам из Турции. Мне попадались совершенно аналогичные образцы, причем среди них были и кремневые, и капсюльные.



Дульнозарядный капсюльный

Штирлиц сидел за столом. Из окна дуло.
Он встал, подошел к окну. Дуло исчезло.
Сцена, не вошедшая в фильм

Мы видим один из распространенных в XIX веке образцов так называемых дорожных пистолетов, предназначенных, в основном, для вского рода путешествий. Он заведомо слаб в качестве боевого армейского оружия, зато легкий, малогабаритен и достаточно эффективен на малых дистанциях в скоротечных гражданских конфликтах. Выпускались они долго, разными фирмами, и прошли собственный эволюционный путь от ранних кремневых моделей до весьма надежных капсюльных. В абсолютном большинстве случаев “дорожники” имеют два ствола, чаще вертикальной сборки, но известны и многоствольные — тяжелые и неудобноносимые. Перефразируя известный афоризм, по этому поводу можно заметить: “Не спасли два ствола — не спасут и десять”.

Это не столь безобидная игрушка, как может показаться с первого взгляда, потому что калибр около 10 мм, несмотря на отсутствие нарежки (за ненадобностью пальбы на большие расстояния) вполне серьезен. У данного девайса отсутствовала вся внутренняя механика, а вместо боевой пружины какой-то умник вставил, невесть для чего, резинку. Потребовалось: изготовить все необходимые пружины, боковые накладки стволов, почистить, декорировать и законсервировать весь предмет.

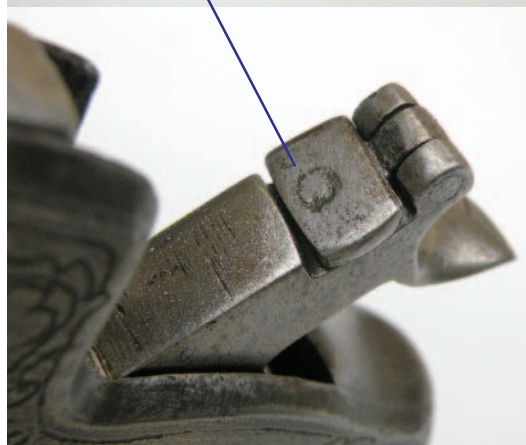
Помнится, я с легким сердцем брался за реставрацию, так как произвести хоть какой-нибудь выстрел — ни холостой, ни пулевой — из этого пистоля не представлялось технически возможным ни при каких условиях, и ни один эксперт не признал бы его оружием. Почему — станет ясно из дальнейшего повествования.



Я так и не смог понять принцип его работы. Плоский курок наносил удар поочередно то на нижнем (с опущенным лепестком), то на верхнем (с поднятым) уровне — это ясно. Но по чем он бил? Если там, в гнездах казенника, были вкручены брандтрубки, на которые надевались капсуля, то при выстреле они вышибались в глаза стрелку, и хилый курок не спасал. А если нет — тогда что было на их месте и как воспламенялся пороховой заряд? Поиски в литературе не дали ответа.

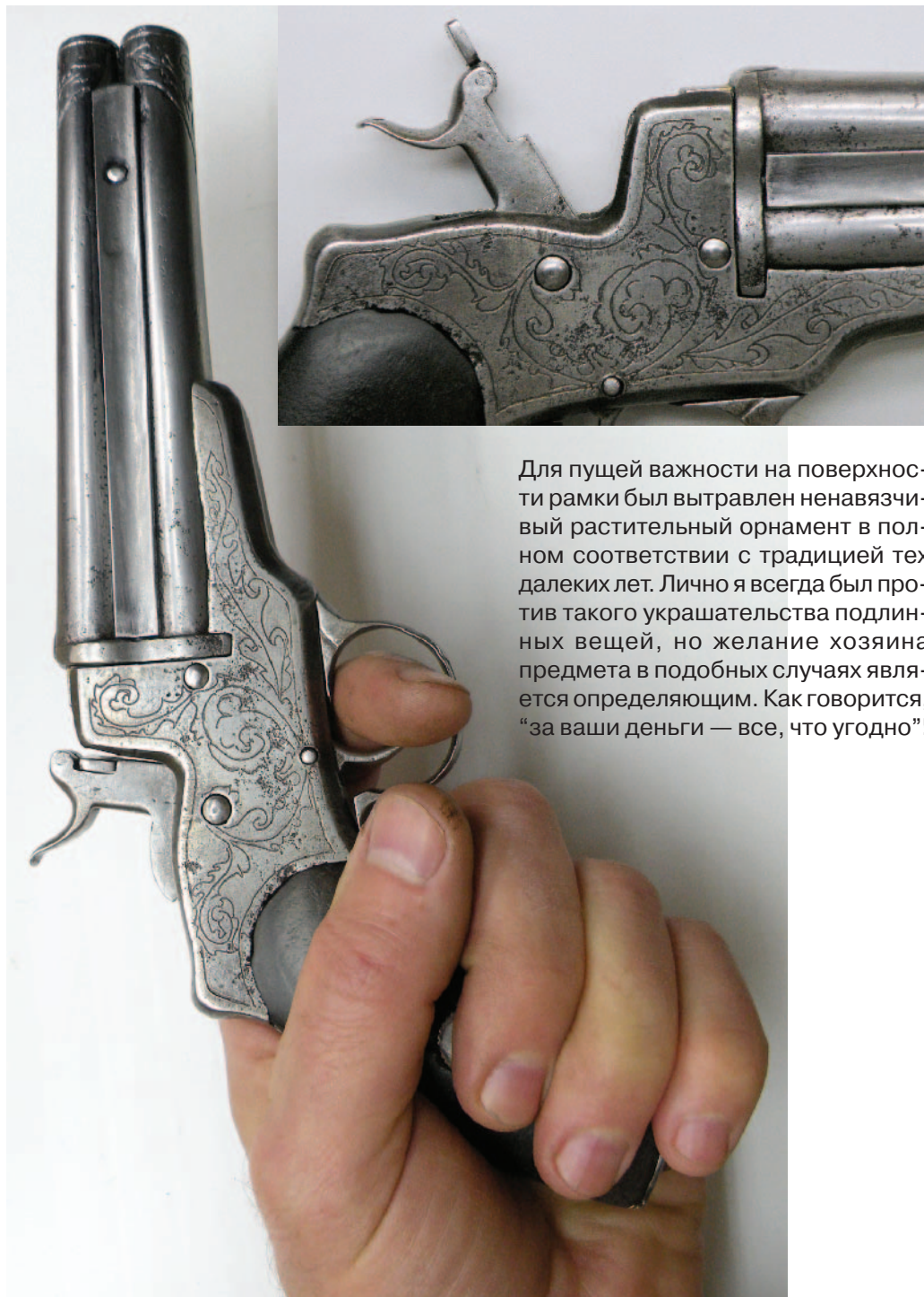


Откуда на лепестке выбитый продуктами сгорания кружок столь малого (3 мм) диаметра?



В нижнем отверстии слегка просматриваются остатки резьбы. Значит, там все же были брандтрубки? Но куда вышибало при выстреле капсуля, а если не вышибало, как его потом извлекали из столь неудобного места? Ковыряли перочинным ножом?





Для пущей важности на поверхности рамки был вытравлен ненавязчивый растительный орнамент в полном соответствии с традицией тех далеких лет. Лично я всегда был против такого украшательства подлинных вещей, но желание хозяина предмета в подобных случаях является определяющим. Как говорится, “за ваши деньги — все, что угодно”!



Если кому-то понравились “дорожники”, то вот еще три прекрасных, не самых дешевых экземпляра в различном стиле: одноствольный большого калибра, капсюльная “вертикалка” и — под шпилечный патрон “Лефоше”. Любуйтесь!



Экспертиза антикварного оружия



Эксперт эксперту рознь

На мой сугубо личный, неофициальный взгляд, экспертиза может быть, грубо говоря, исторической либо технологической.

Первая отвечает на вопрос: что перед нами и к какому времени и месту оно относится. Стать таким экспертом вполне может каждый*, кто хоть немного разбирается в оружии и имеет под рукой обшину подборку справочников, пособий, определителей клейм и просто иллюстрированных высокохудожественных фотоальбомов. Никакой глубокой эрудиции здесь не нужно: взял в руки саблю, осмотрел, нашел в книге аналог — и вещай на здоровье что-нибудь типа: «Сабля европейская, скорее всего, немецкая, 18... затертого года, рукоять в желтом металле... ля-ля-ля», и тому подобное.

Кстати, меня всегда интриговало, отчего господа эксперты никогда не пишут по-русски «латунный прибор с серебряными инкрустациями», всегда у них то «желтый металл», то «белый металл», хотя слепому ясно, что тут именно латунь или бронза, мельхиор или серебро, и так далее. А дело в том, что «историки», как правило, являются полнейшими профанами в материаловедении, и без лабораторных анализов не решаются взять на себя ответственность и назвать железо железом, хотя это вовсе не криминалистическая экспертиза. Точно так же эксперт-историк вряд ли отличит подлинник от грамотного новодела, разве что он чрезвычайно опытен, и его глаз превосходно «набит», а в памяти хранится огромная база данных для сравнения. И все равно — только «технолог», только тот, кто не по наслышке знаком с приемами и секретами подделки под старину, в состоянии отделить зерна от плевел и котлеты от мух, потому что он видит то, на что глядит и не осознает до блестный гуманитарий, а именно: следы применявшихся инструментов, химикатов, процессов и т. д.

Впрочем, востребованность того и другого типа экспертиз также различна. Например, для вывоза за рубеж или для легитимной продажи в антикварном салоне никаких технологических изысков не требуется вовсе, и никто не станет уточнять, бронза там, латунь или томпак. А вот для покупателя сабли, шашки, кинжала или кремневого пистолета оч-чень даже интересно, за что он платит кровную сотню тысяч — за новодел или подлинник, и оригинален ли сей подлинник, либо пересобран неделей раньше из оригинальных деталей? Ответ на жгучий вопрос может дать лишь истинная «гиена реставрации».

Поскольку в настоящее время количество и качество новодельного антиквариата растет в геометрической прогрессии, необходимость достоверной технологической экспертизы также возрастает. И я на этих страницах выступаю именно с таких позиций — не рискуя лезть в дебри лживой, полной подтасовок и передернутых фактов истории, пишу только о том, в чем разбираюсь: о технологии реставрации и подделки антикварного оружия, равно как и о способах такую подделку разоблачить.

* Проблема только с юридической стороны вопроса: как реально стать сертифицированным экспертом с правом давать свои заключения?

Как распознать новодел

Лиса оттого и зовется лисой,
Что и стать, и повадки ее лисьи.
Ходит, как лиса.
Глядит, как лиса.
Говорит, как лиса.
И вообще — лиса-лисой!

Из «Определителя лис династии Мин»

Применительно к старинному оружию говорить о подделке не вполне правильно, так же как неверно применительно к живописи говорить о новоделах. Любой предмет, только что изготовленный и еще пахнущий клеем и краской, остается просто предметом, собственно «новоделом» — до тех пор, пока на нем не проставят имя-фамилию мастера, не имеющего к данной работе никакого отношения, или не объявят его в качестве подлинника. Таким образом, понятие «подделка» имеет отчетливый юридический, а не технический смысл.

В случае живописи или иных авторских жанров проще — там почти всегда имеется подпись. Холодное же, а тем более огнестрельное оружие зачастую никаких личных подписей не несет, не считая клейм. Разумеется, отдельные знаменитые мастера «подписывали» свои творения при помощи штихеля, сечек, пуансонов, таушировок и т. д. Вот когда вы сделаете кинжал, старательно скопировав технологические параметры и подпись, скажем, Базалая, состарите предмет и выставите его на продажу как «старый Базалай» — только тогда можно говорить о подделке, т. е. мимикрии подо что-то с целью обмана и наживы. А до той поры это будет обычный безобидный новодел. И, кстати, клеймение своих творений пассаусским «волком», генуэзской «гурдой», другими легендарными знаками и словами процветало уже со средневековья и даже ранее (известны вариации поддельных подписей на скандинавских мечах IX–XII веков). В те морально здоровые времена с психикой у людей было все в порядке, и к подобным вещам относились спокойно. Ну, подумаешь, сосед набил на клинке ваши популярные инициалы для оживления сбыта! Так и его изделия не хуже, не обеднеете. Это, понятно, не приветствовалось, но никто не начинал судебных тяжб и не шел поджигать дом злонаправленного контрафактника*. Как измельчал нынче народ!

И еще раз кстати: грамотная подделка (ладно, аутентичное повторение) материала, пропорций, технологических особенностей изготовления, тончайших нюансов клейма или подписи, прочих бесчетных особенностей оригинала, на мой

* *Доблестный Б. Гребенщиков просто выкладывает в интернет все свои новые альбомы целиком и бесплатно, чтобы его поклонники не заморачивались в поисках пиратских копий. Да и моими книгами, любовно отсканированными и электронно оформленными, интернет забит битком. И что, портить себе печень от злости и тратить остаток жизни на безуспешную борьбу за пресловутые авторские права? Да хай им грец, даже приятно! Когда-нибудь, когда кончатся сроки договоров с издательствами, возьму и «вывалю» в сеть не мутные «сканы», а исходные PDFы в высоком разрешении. Читайте и радуйтесь!*

взгляд, есть искусство более высокого уровня, нежели авторский вариант, потому что автор не задумывается, как и что делать, он просто использует свой опыт, не будучи привязан к исходному результату. Копиист же вынужден постоянно подстраиваться под малоизвестные, странные, неожиданные нюансы, о которых старый черт и не задумывался!

Мне очень нравится история про одного французского художника, который по бедности зачастую не мог купить красок, и когда заканчивались белила, он наскребал со стен мел и известку, затирал на масле и продолжал работать. А теперь искусствоведы пишут о неповторимых жемчужных переходах цвета, и копиисты изнуряют себя в поисках подходящего материала и техники, чтобы было, как у него. Но безуспешно.



Изготовление контрафактной продукции, подделка и копирование изделий известных марок и мастеров придуманы лукавыми людьми вовсе не в наши дни. Фальсификация является одним из древнейших и любимых развлечений по самой простой причине: она гарантированно приносит добрую прибыль. Трудно сказать, увлекались ли римские аристократы собиранием старины так, как это понимается сегодня, и были ли, например, тогда мастера, выколачивавшие медные греческие доспехи, чтобы затем, быстренько состарив их, продавать под видом афинских, трехвековой давности, но на излете средневековья практика новодельного антиквариата уже оформилась и вполне процветала.

Давайте для интереса прочитаем, что писал о подделках и поддельщиках многоуважаемый В. Бехайм на страницах своей знаменитой «Энциклопедии оружия», изданной, заметим, в конце XIX века. Что примечательно — за сотню с лишним лет ничегошеньки не изменилось, разве что армия любителей старины увеличилась многократно, и во столько же раз упала их эрудиция.

«Определение подлинности оружия — одна из самых сложных задач для коллекционера. Это требует, наряду с хорошим знанием истории, изучения колоссального количества форм, свободной ориентации в бесчисленных вариантах стилей и знания старинных способов производства. При этом у эксперта должен быть «верный глаз» — достоинство, которым может похвастаться не каждый. Несомненно, длительным практическим упражнением можно развить в себе способность точной и верной оценки, но многие так никогда и не достигают полной безошибочности — им недостает природных способностей. Собиратель чаще имеет культурно-историческое, чем профессиональное образование, что, хотя и служит подспорьем, «верного глаза» не дает, а торговец, зачастую совсем необразованный и руководствующийся чутьем, умеет приобрести этот «верный глаз» при многолетней продаже старинных произведений искусства. Оба часто бывают обмануты, но у собирателя, как правило, подделка остается лежать как бесполезный хлам, в то время как торговец умеет ловко от нее отделаться. Каждый год за дешевые фальшивки платят немислимые суммы, и притом люди, считающие себя тонкими знатоками. Верного критерия определения цены в нашем деле не существует. Еще и сегодня опытный собиратель может приобрести драгоценнейшую

вещь за несколько монет, а за многие предметы весьма посредственной ценности запрашивают и, увы, дают невероятные деньги.

В пользу людей, занимающихся ремеслом фальсификатора, надо сказать, что многих из них на безнравственный путь толкает сама публика. Подавляющее большинство покупателей берет лучшие, самые красивые имитации старых произведений искусства, только если их выдают за старинные. Что же остается делать изготовителю? На этот малопривлекательный подход автору жаловались многие талантливые ремесленники. Надежным средством не обмануться, когда тебя уверяют в подлинности предмета, всегда остается вопрос: не возражает ли продавец против того, чтобы письменно удостоверить его подлинность.

Начав с оценки подлинности предмета как первого условия для определения цены, прежде всего признаем: если затраты на изготовление данной вещи современными средствами не соответствуют запрашиваемой цене, то вещь может быть подлинной. Таким образом, совершенно ясно: человек, берущийся за ремесло фальсификатора, хочет заработать гораздо больше, чем было бы возможно честным путем. Будь это недостижимо, работать честно было бы выгоднее, чем обманывать. Если цена выше стоимости работы, вы имеете право использовать все меры предосторожности.

Прежде всего, форма в целом должна соответствовать эпохе, особенно если предмет связывают с определенным историческим лицом или значительным событием. Добавления декоративного характера, надписи, гербы не должны вызывать подозрений: дело в том, что их часто наносят даже на подлинные вещи, чтобы поднять цену. У любой эпохи есть свой стиль в шрифте и рисунке и собственная техника их исполнения. Если на оружии есть надписи, стихи и т. д., не надо забывать, что каждый период времени имеет свою форму выражения мыслей и свое конкретное направление в поэзии. Изречения связаны с конкретными эпохами, и именно здесь чаще всего ошибаются фальсификаторы: обычно в своем ремесле они более компетентны, чем в филологии или истории культуры. Некоторые фальшивки можно разоблачить, просто прочитав надпись; тогда отпадает нужда в дальнейших исследованиях.

Что касается общей формы, то и тут самому талантливому фальсификатору трудно обмануть знатока: часто даже линия ребра, если она сделана на подлинной вещи с определенным чувством и по правилам ремесла, выдает современную руку человека, незнакомого со старинной техникой. Человеческая натура непроизвольно побуждает фальсификатора сделать «правильнее», чем старые мастера, и это превосходство как раз его и выдает.

Как патина на бронзе, так и ржавчина на железе кажется признаком возраста — достаточное основание для фальсификаторов, чтобы использовать это примитивное средство для обмана дилетантов, не знающих, что это вовсе не доказательство древности, что есть железные изделия без единого ржавого пятнышка, которым по четыреста и более лет. Как же: старое железо, да без ржавчины — и ее искусственно создают. У каждого торговца антиквариатом, не брезгующего подобными махинациями, есть собственный апробированный рецепт: кто подвешивает изделие в дымовой трубе, кто зарывает в землю, а ржавчина — гость вежливый, не заставляет себя ждать. Особенно подозрительна

ржавчина ярко-рыжего цвета, стирающаяся пальцем, а также находящаяся не в углублениях или изломах, а на ровных открытых местах.

Проверить древность техники [гравировки (прим. авт.)] не так сложно. Нам поможет невежество современного ремесленника. В старину граверы, нанося на грунт рисунок, процарапывали его деревянными или костяными инструментами и крайне редко — железными. Поэтому современную работу всегда можно отличить по тонким царапинам, как будто проведенным иголкой без нажима и размаха. К высокому травлению фальсификатор особенно не любит обращаться. Кроме того, старинный гравер готовил удивительно эффективные травильные составы, и подлинное травление оказывается глубже поддельного. Современные работы обычно травят по 3–4 раза.

Современное золочение узнать нетрудно: если позолота нанесена тонким слоем, чтобы выглядеть старой, то она оказывается неравномерной; если она толстая, как ее делали старые мастера, фальсификатор не может ее так безукоризненно затереть, чтобы не было видно следов работы.

Рассмотрим технику инкрустирования. Средневековые мастера зачеканивали в основу рисунка кусочки золота, отделяемые грабштихелем от плоского куска; эти кусочки получались короткими и с многоугольным сечением. В современных инкрустациях в основу зачеканивают золотую проволоку, ее кусочки длиннее и легко отделяются. Под увеличительным стеклом видно, как слабо соединена с основанием цилиндрическая проволока.

Часто делают доливку частей эфесов, а также серебряных оковок восточных сабель, копировать пытаются даже эмаль. Когда речь идет о прозрачной эмали, обман затруднен: старинная эмаль не очень чистая и местами тусклая. Непрозрачные белые эмали изготовить несложно, но в старых есть крошечные следы пузырей, отсутствующих в новейших. Надломы на старой эмали, как известно, не восстановить обычной горячей обработкой; мастер вынужден использовать так называемую холодную эмаль — смолистую массу, которую в умеренно нагретом состоянии вмазывают в щели. Это заметно даже простым глазом. На Востоке и в России нередко пытаются копировать старинную чернь, но обычно бросается в глаза слишком правильный рисунок; помимо того, благодаря современной технике чернь равномерно плавится и вообще глубже по тону.

Если говорить о холодном оружии, то здесь часто встречается объединение в одно целое разнородных частей, в чем виновны не только продавцы, но и собиратели. Иному кажется, что без эфеса и ножен клинок — не клинок, и он стремится раздобыть любые, не заботясь, подходят они или нет. А ведь надо учитывать как стилистический, так и исторический фактор. Очень немногие умеют определить ценность и возраст клинка; часто первостепенное значение придается гибкости, хотя качество и пригодность клинка иногда определяет именно негибкость. Мало кто может по форме клинка определить мастера, хотя это исходная точка для выяснения ценности оружия. Поэтому неправильно оценивают возраст клинка и пишут к нему пояснение, вовсе для него неподходящее.

Что касается ружей, то их чаще всего непрофессионально и неквалифицированно чинят. Не обходится опять-таки без нелепых сочетаний старинных и

современных деталей. Механизмы, врезаемые в ложи, подделывают очень редко (чем они сложнее, тем реже). Это стоит труда и времени и не окупается.

В ходе своей деятельности автор неоднократно встречал старинные ружья, у которых механизм, врезанный в ложи, либо дополнялся (т. е. «улучшался»), либо делался заново и выдавался за старинный — это были подделки уже в полном смысле слова. Техническое исполнение таких имитаций далеко от старинного. Сегодняшнему фальсификатору не хватает ни времени, ни умения так тонко вырезать детали, чтобы при сборке между ними не оставалось ни малейшего зазора. И он заполняет зазор, возникший из-за небрежности работы, мастикой; при использовании мореного в черный цвет дерева к мастике подмешивают угольную пыль. Если повернуть предмет к свету и посмотреть на матовые края, то у мастики никогда не будет маслянистого блеска дерева, а если ей придать блеск, подмешав графит, то она приобретает серый оттенок. Можно также осмотреть гравировку на деталях из слоновой кости: они чаще всего оказываются покрытыми масляным лаком, из-за чего края приобретают блеск.

Наконец, тем собирателям и любителям, кто не полностью доверяет своим профессиональным знаниям и своему глазу, настоятельно рекомендуем осведомиться о том, какие центры подделки старинных произведений искусства пользуются самой дурной славой. Зная самые подозрительные мастерские, можно квалифицированно расспросить продавца о происхождении вещи. Бывает забавно видеть, как лукавый продавец придумывает самые невероятные аргументы. Тут, как на суде, в ход идут и таинственные незнакомцы, вынужденные продать предмет, высокопоставленные лица, которых называть нельзя, и тонкие намеки, что предмет происходит из крупного — но обязательно очень далекого — собрания, и т. д. Наконец, когда названо место, откуда скорее всего произошла данная вещь, завязанный ложью узел распутывается; теперь вы на реальной почве, откуда можно с уверенностью идти дальше. И понемногу всплывает имя, зная которое можно либо сразу сделать вывод, либо быстро навести справки. Некоторые собиратели из осторожности выпрашивают вещь на короткое время, чтобы показать признанному знатоку. На это торговцы обычно мягко возражают, что якобы не в их привычке выпускать вещь из рук, но иные рискуют дать, в надежде, что обманется и знаток. Ведь нередко мелкие торговцы предлагают хорошо сделанные фальшивки на отзыв музейным служащим, чтобы использовать благоприятное мнение при обращении с покупателями.

Что касается определения цены оружия, если установлена его подлинность, то прежде всего надо выяснить историческую ценность, достоверную связь данного оружия с историческим лицом или историческим фактом; далее следует вопрос о мастере, о редкости изделия, о художественной ценности работы, наконец, о комплектности. То, что не представляет интереса ни с одной из упомянутых точек зрения, — малоцепная вещь, которая, правда, может находиться в общественных собраниях в качестве наглядного материала, но обладает военно-историческим значением только в сочетании с другими экспонатами.

Пробелы в наших культурно-исторических познаниях позволяют выявить мастера-изготовителя лишь в немногих случаях, но значение этой информации чаще всего недооценивается. Автору представляется, например, что простой

эспадрон с относящимся к нему клинком испанца Алонсо де Саагуна или итальянца Андреа Феррара более ценен, чем более нарядный клинок без маркировки; что доспех с маркой Маттеуса Фрауэнбрайса из Аутсбурга куда дороже, чем с маркой его современника Мерта Ротшмида из Нюрнберга; что аркебуза со стволом работы старого мастера из Брешии Ладзаро Коминаццо гораздо желанней, чем даже более художественно выполненное оружие его младшего соотечественника Джованни Франчино, и т. д.»

Почтенный мэтр Бехайм то и дело касается некоего принципиального технологического момента, который давным-давно лаконично сформулировал, применяет и не устает повторять один мой добрый знакомый, ювелир и оружейник высшего уровня. А именно: «чтобы получить результат, как было в старину, нужно пользоваться исключительно старинными, традиционными методами, инструментами и материалами». И никак иначе! Он рассказывал, как когда-то сделал отменную кавказскую шашку (уж не помню, какую именно) — грамотно отковал, закалил, отшлифовал, таушировал клинок золотом, ну, и все остальное, как полагается. Работал для себя, исключительно из интереса, и пользовался только старыми методами. Прошло несколько лет, кому-то из коллекционеров позарез и срочно потребовался «кавказ», и за него предлагали хорошего «японца». Поскольку мой знакомый был и остается страстным любителем Японии, состоялся обмен (происхождение клинка не обсуждалось), — и шашка уехала куда-то на Урал или еще дальше. Но самое интересное было потом (информация дошла через некоторое время): тамошние знатоки засомневались в подлинности и организовали беспрецедентную экспертизу. Собрался представительный курултай, шашку не просто разобрали, но даже повыковыряли из бороздок фрагменты золотой всечки — и единогласно постановили, что это подлинник. Владелец был счастлив!



А что, собственно, считать новоделом?

В чистом виде — это предмет, имитирующий некий исторический аналог, но целиком и полностью изготовленный из вновь сработанных частей и деталей. Хорошо! А что вы скажете о такой продукции: через некоторое время после окончания 2 Мировой войны в Германии (не в ГДР) для нужд коллекционеров наладили выпуск Железных крестов, причем делали их *те же самые* люди, на *тех же* сохранившихся оригинальных штампах и *из тех же* материалов, а на первых порах вообще использовали чудом уцелевший складской остаток. Соответственно, «новодельные» кресты вообще не отличались от подлинников, «родившихся» несколькими годами ранее. Это что, подделка? Копии? А копии чего?

Короче, вопрос скользкий. А как классифицировать, например, шашку, у которой абсолютно все составляющие — клинок, рукоятка, оправа, гайки, винтики — подлинные, с подлинными же клеймами, и лишь дерево и кожа ножен новодельные, но «правильные» и грамотно состаренные? Да и какой практический смысл маниакально подгонять вещь под одну из выдуманных категорий? Только для определения ее адекватной денежной стоимости?

Давайте рассмотрим вопрос на конкретных примерах.

Вот перед нами сабля в металлических (латунь по железу) ножнах, проданная с интернет-аукциона как подлинник конца XIX века, какая-то там «европа», уже не помню. На первый и даже второй взгляд — все нормально, похоже на оригинал, однако не без сомнений, особенно клинок. А уж если возникли сомнения, то надо глядеть в оба.

И что же? При тщательном осмотре — не просто новодел, а «голимый новодел» предстал во всей красе, несмотря на всю любовно наложенную грязь и черноту.

Вот рукоять. Издали неплохо, вблизи — ад!

Рыхлая обмотка недокрученной латунной проволокой поверх пластиковой отливки с пузырьками воздуха и неудаленным продольным облоем (швом литьевой формы).



Подозрительный клинок вялой формы с нелепым, технологически неграмотным травлением из каких-то веточек, надписей и карикатурной фигуры гусара на уродливом животном типа генномодифицированной лошади. О балансе и говорить не приходится: полоса имеет одинаковую толщину от гарды до острия — один из явных (хотя и косвенных) признаков новодела.



Впрочем, повторяю — окончательное заключение по клинку можно дать только после разборки и осмотра хвостовика

С ножами непонятно. Такую железную трубку овального сечения, да еще и с прогибом, но без следов рихтовки, выколотки и т. д. в домашних условиях изготовить почти нереально, здесь нужна стальная оправка и достаточно громоздкие гибочные приспособления. Либо она делалась в какой-то мастерской со специализированной оснасткой, либо использованы подлинные старые ножи, поверх которых наложили новодельные латунные гильзы. Относительно последних все ясно: слишком гладкие, ровные, правильные, без единой вмятинки или царапины, с почти необработанными краями, едва ли не с заусенцами. Ни на кольце, ни по кромкам отверстия нет и следов провиса, сам шарик — точеный на станке, а не литой, — в общем, мрак! При минимальном объеме доводочных работ (пошлифовать, потереть, слегка побить и прочее) мысль о новодельности ножен возникла бы позже, если бы возникла вообще.





Следующий пример грубого новодела — так называемый эсашник, т.е. кинжал штурмовых отрядов (SA) времен III Рейха. Так как его история, разновидности и точное описание дано в главе «Реставрация холодного оружия», ограничимся перечислением и демонстрацией многочисленных «косяков», каждый из которых прямо-таки кричит: «Выброси меня вон».

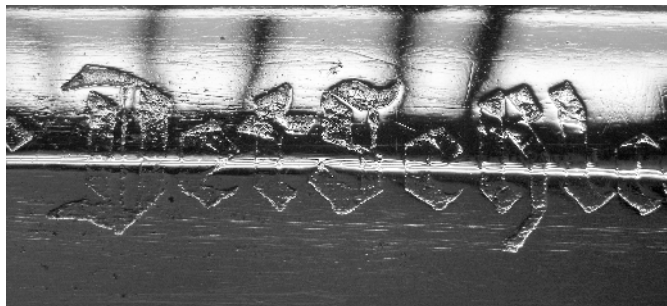
Первое и главное — надпись «Alles fur Deutschland». В отличие от оригинальной, она почему-то сдвинута на 2 мм вверх от оси клинка и на 10 мм ближе к гарде. Но самое смешное: пропущена буква «U» в слове «Deutschland» (см. фото внизу). Изболев тонких несуразниц следует отметить иные, хотя и похожие, очертания литер и некачественное травление, результатом которого стали рваные края и бугристое «дно». Давайте выделим для запоминания признаки новодела, на которые следует обращать внимание при оценке предлагаемого вам клинка с подобным декором:

— несхожее с оригинальным начертание отдельных букв, переходов между ними и надписи в целом;

— неровные, рваные края из-за порочной технологии травления (не те растворы, не та их концентрация, не та защитная обмазка и т. д.);

— неровное, бугристое дно вытравленных мест (в данном случае — букв), опять же, из-за ошибочной технологии.

Чудовищная полировка пастой ГОИ ни о чем не говорит — так иногда поступают даже с подлинниками от недостатка ума и чесотки в руках.



Фурнитура рукоятки грубо отлита из силумина в земляной форме, но грамотно обработана снаружи — видно, автор имел перед глазами подлинник. Имперский орел — образчик варварской штамповки из алюминия (что говорит о наличии где-то соответствующей матрицы для массового выпуска уродцев), а алюминиевая же блямба на месте эмблемы SA абсурдна, уж лучше бы оставили дырку, это встречается.



Рукоятка неокрашенная, выполнена из светлого твердого дерева (похоже на акацию), в целом правильно. Впечатление портит легкая кособокость и наличие сучка, а в Германии сучки не допускались. Посадочные места для головки и гарды разделаны криво, кое-как, причем не надфилями, а на абразивном круге: в некоторых местах он соскакивал, в некоторых — прижег древесину.

Резюме: перед нами полный, как говорится, отстой, и цена ему — грош!



О клеевых и прочих швах

Вот недурная рукоять шашки образца 1891 г. — вероятно, самого популярного предмета из всей «казачьей» тематики.

И на первый, и на десятый взгляд перед нами обычный рядовой оригинал в хорошей сохранности, и большинство потенциальных покупателей вряд ли обратят внимание на едва заметную ниточку продольного шва сверху и снизу. И напрасно: это стопроцентно достоверный признак новодела, так как оригинальные рукоятки НИКОГДА не склеивались из двух половинок. Если уж вы собираетесь изготовить что-то подобное, то просверлите заготовку насквозь и разделайте отверстие до требуемой конфигурации узкой стамеской, круглым напильником, разверткой — чем хотите и что есть под рукой. Клеить же из двух половинок можно тогда, когда рукоять будет обтягиваться кожей, как у шашек образца 1838 г., сабель и т. д. Склеивать проще: легче в каждой из половинок выбрать паз, точно соответствующий иногда довольно криволинейной форме хвостовика, нежели проделывать все это вслепую в глубине деревяшки.

Кстати, о деревяшках.

НИКОГДА не используйте для изготовления реплик рукояток холодного оружия дуб (он колется), ясень, акацию и т. п. Такого история не знала! Наиболее ходовые породы, если говорить о российских шашках и саблях — береза, в крайнем случае липа. В Европе использовали орех — он вязкий, легкий и прочный. Сегодня многие реставраторы-новоделышки полюбили бук из-за его доступности, отсутствию сучков и прекрасных механических свойств, однако мне почти не приходилось видеть старых рукояток из бука.

То же самое относится и к ножнам. Я насмотрелся на великое множество даже грамотно сработанных новоделов, изготовленных, вопреки всякой логике, из малопрочной, рыхлой, суковатой ели либо сосны — пород, которые абсолютно не подходят для этой цели, равно как и упомянутые дуб, акация, орех, ясень, фруктовые породы, кедр, клен и все остальное. Только липа или береза! Из сосны могли делаться дешевые массовые ножны в период военного лихолетья, или ремонтные полевые образцы.



Иногда приходится видеть экземпляры кавказских кинжалов и шашек, оклеенных кожей неизвестных животных, включая свиную. Но подумайте сами: чтобы в краю ислама работали со свиной кожей?! Кстати, отличить ее от любой иной может даже слепой: «свинятина» всегда как бы прошита тысячами крошечных сквозных отверстий, оставшихся после удаления щетины, и этого нет ни на какой другой коже.



Впрочем, здесь есть два «НО»: такой кинжал мог принадлежать не горцу, а его заклятому соседу, православному кубанскому или терскому казаку, причем во всех виденных мною случаях ножны по какой-то причине оклеивал явно он сам — настолько все грубо и неумело*. И второе: в наши дни раздобыть свиную кожу тонкой выделки (1 мм и менее) не составляет труда, но я совсем не уверен, что она была в ходу 80–100 лет назад, поэтому новизна такой оклейки почти не вызывает сомнений. Ниже — пример такого новодела, причем в качестве жертвы здесь выступает редкий образец огромного, порядка 60 см длиной, сурового боевого кинжала с роговой рукоятью и железным прибором. Серебро здесь было бы неуместно, но и свиной шкуре делать нечего.



Важный фактор — общий вид стыка (шва), расположенного всегда на тыльной (к телу) стороне ножен**. Оригинал никак не может быть кособоким, если только не сам джигит занимался ремонтом у себя на завалинке вместо того, чтобы отнести кинжал мастеру. То, что вы видите на фото внизу, явная отсебятина, хоть бы и столетней давности. Имеет ли она историческую ценность, не берусь судить. Хотя, вероятно, все же имеет. Но не высокую.



* Каверзный вопрос: является ли новоделом результат домашнего творчества казаков, горцев и т. д. образца 1908, 1918 и тому подобных годов? Если нет, выходит, через 50–100 лет наши теперешние новоделы превратятся в подлинники? Во всяком случае, нынешние-то повыше качеством!

** Это если шов клеевой. Прошитый шов может располагаться либо аналогично, на тыльной плоской стороне (например на ножнах шашки образца 1838 г.), либо на вогнутом ребре (шашки образца 1881 г., бедути и т. п.)

Внешний вид шва достаточно точно показывает, что перед нами, если только его не делал грамотный человек, знакомый с подлинниками. Взгляните сами и скажите: разве не ясно с первой же секунды — это новодел? Хоть бы удосужились чем-либо затереть кожу да убрать выпроставшийся из-под металла лоскут!



На действительно старых, заслуженных ножнах швы часто расходятся, так что становится видна изнанка и дерево. Это подарок судьбы, позволяющий вынести стопроцентный вердикт. На фото внизу: строчка суровой льняной нитью, характерная профессиональная фабричная разделка (истончение) подворотов кожи, сама эта кожа — задубелая и растресканная, наконец, абсолютно старая древесина, какую не подделать.



Вообще, машинную фабричную работу конца XIX — начала XX веков повторить вручную практически нереально, это сразу будет заметно по многочисленным мелким особенностям швов и по характеру подготовки кожи. Да и сама кожа нынче не та. В те времена для оружейных оправ использовались совершенно определенные сорта специальной выделки, плотности, толщины и т. д., а современным реставраторам приходится выбирать из того, что есть.

О коже вообще

На чем сегодня чаще всего ловятся новодельщики? На том, что кожаная обтяжка их ножен слишком свежая, эластичная, легко продавливается даже ногтем, тогда как старая кожа всегда пересохшая, растресканная, короче — СТАРАЯ. Она не обязательно должна быть затертой, если шашка или сабля не воевали, но сухой будет всегда.

Чтобы извести предательскую эластичность, кожу пропитывают клеем, лаком, сиропом и т. п., но сделать ей действительно «пожилое лицо» намного труднее. Ниже на фото показаны подлинные образцы с пояснениями, что именно с первого взгляда позволяет классифицировать их как подлинные, потому что нанести такие повреждения специально трудно, если вообще возможно.

Справа — замечательная подлинная старина, драная, облупленная и растрескавшаяся, с иссохшим лаковым слоем, разбитыми окрестностями вокруг обоймицы и прочими нюансами. Чтобы это повторить, вам придется найти на блошином рынке древний кожаный плащ в аналогичном состоянии, выкроить и сшить из него соответствующий чулок, вывернуть его и натянуть на деревянную основу. Схема проста, но попробуйте воплотить ее в жизнь — и вы скорее плюнете на все, чем доведете процесс до конца.

Идем дальше. Перед нами прекрасная вмятина неопределенных очертаний, повторить которые специально невозможно. Плюс мелкие трещинки, царапинки и выбоины на окаменевшей коже, покрытой когда-то чем-то вроде масляного лака, какого сегодня ни достать, ни сварить, и так не состарить!



Нижнее (вогнутое) ребро этих же ножен. Здесь чуть-чуть разошелся шов, разорвав над собой толстый слой ставшего хрупким лака. Если вам предложат ножны с чем-то похожим, даже не сомневайтесь в их подлинности. Также мы видим верхний стаканчик устья с обоймицей, в отверстии которой хорошо сохранившийся родной крепежный винт с целеньким шлицем, что встречается редко.



Кстати, об этой медяшке. Чем грешат изготовители новоделных устьевых стаканчиков чаще всего? Тем, что заглупление под ремень они выполняют каким-то бесформенным, вялым, тогда как подлинник всегда имеет резкие, отчетливые очертания, а в некоторых случаях оно выштамповано под углом, чтобы подвес работал естественнее. Для штамповки необходимы пуансон и матрица, желательны металлические или из очень твердой древесины типа самшита.

Оригинальная выборка в дереве также всегда достаточно обширная, так сказать, «щедрая», в отличие от робких ковыряний имитаторов. И, кстати, обратите внимание на мелкогребенчатую обработку поверхности под кожу — это классика подготовки дерева для последующей наклейки чего бы то ни было: кожи, шпона, костяных или каменных пластинок и т. п. Ну и, собственно, — обработка устья для насадки стакана:



Иногда на коже можно увидеть мелкие, до 2 мм в диаметре, отверстия, проеденные личинками жучка. Они служат вполне достоверным свидетельством долгого хранения, а грамотно подделать (просверлить) их непросто, хитрость выдает перпендикулярность к поверхности и рельеф стенок «червоточины».



Проще всего живется любителям страшных на вид развалин, так как изготовить безупречную копию того, что мы видим на снимках, маловероятно. Вот они и тешатся заведомой подлинностью своих руин, и на здоровье!



О пользе статистики и здравого смысла

Случайный покупатель или кто-либо иной, не имеющий возможности, желания или необходимости постоянно пропускать через свои руки большое количество образцов старого оружия, лишен, к великому сожалению, очень важного инструмента в нелегком деле распознавания подлинности предметов, а именно — статистических наблюдений, сравнений и выводов. Тот, кто постоянно крутится на антикварном рынке, со временем обязательно начинает замечать схожесть внешнего вида, степени сохранности, отдельных деталей и т. д. у целой серии порой разноплановых предметов, выкладываемых на продажу. Например, у продемонстрированной ранее европейской сабли в металлических ножнах, оказывается, есть изрядное количество родных сестер, подозрительно похожих друг на дружку решительно по всем параметрам, включая характер патины, особенности оправ и т. п. Такая семейственность может означать лишь одно: кто-то где-то выдает «на гора» новodelы массового изготовления.

Еще пример. Время от времени в клубе коллекционеров появляется напылом однотипное кавказское серебро с чернью (кинжалы, шашки). Может быть, оно реально кавказское, только сделано позавчера, и не вполне аккуратно: чернь какая-то серая, тусклая, с пузырьками, положена в неглубокий, наспех резаный рельеф по тонкой (порядка 0,5 мм) катаной пластине, рисунок выпадает из достаточно строгих стилизованных рамок (Дагестан, Чечня, Закавказье и т. п.).

Взгляните сами. Предмет позиционировался как хевсурская сабля. Принимая во внимание бесспорную новизну серебра, которое явно сэкономили, стоит задуматься о подлинности самого клинка. Во всяком случае, навскидку сказать о нем что-либо определенное трудно, ошибиться, напротив, легко, а цена ошибки — большие деньги: либо вы «влетите», либо безвинно охаете действительно ценную полосу (вполне возможно, дамаск или булат), намного более ценную, нежели ее оправа.





Через какое-то время мне в руки попала другая сабля, демонстрирующая иной подход того же мастера (или мастерской). Ни о какой экономии речь уже не шла, поскольку головка рукояти в виде цельнолитой ящериной морды весила, наверное, не меньше 100 г. Все остальное — как в прошлый раз: тускло-серая неглубокая чернь с бесформенными краями, те же четырехлепестковые розетки (в том числе и на крестовине, причем серебро «вляпано» прямо среди латунной всечки, столь же грубой. Клинок... похоже на то, что по старой полосе навели примитивное сплошное травление (подробнее — в разделе «О странностях декора»).

И последнее. Однажды на выставке старого кавказского и казачьего оружия я наблюдал прелюбопытнейшую картину: изобилие образцов в действительно отменном серебре, каждый из которых был почти безупречен, но все вместе они буквально кричали, как Маугли: «Мы одной крови»! Выдали мастера (или мастерскую) шрифт и содержание дарственных надписей. Довольно известным компьютерным «тайпом», стилизованным под до- и постреволюционный, на одной, к примеру, шашке можно было прочесть что-то вроде: «Его высокоблагородию капитану А. Вильчинскому на память от нижних чиновъ, 1915 г.». И тут же, на соседнем экземпляре — тем же шрифтом (чернение) и даже того же размера — читаем: «Бесстрашному соколу революции М. Глуценко от М. Фрунзе, 1920 г.». Ну, и так далее, с полдюжины подобных опусов*, каждый из которых в отдельности не вызвал бы подозрения, разве что своей исторической уникальностью, однако все вместе они являли забавное и поучительное зрелище.

Вывод: коль скоро вы занимаетесь массовым изготовлением новоделов, постарайтесь, по возможности, разнообразить технику, стиль и прочее, а то при теперешней всепроникающей информации быстро сядите в лужу.

* Разумеется, текст я воспроизвожу по памяти, там были другие награжденные и другие дарители, однако суть именно такова.

О странностях декора

В последнее время появляется что-то уж больно много образчиков старого «холодняка», настолько обильно изукрашенных орнаментами и прочей мишурой, что засомневался бы даже Винни Пух. И это при том, что в оригиналах сплошная декорировка клинков встречается достаточно редко.

Можно выделить три ее разновидности: **гравировка штихелем**, **таушировка** и **травление**. Первый способ весьма трудоемкий и не приносит каких-то особо сладостных плодов. Вот фрагмент клинка сабли (правда, ржавенькой) — и что в ней хорошего?



Таушировку, то есть всечку любых цветных (не только драгоценных) металлов в заранее прорезанные или вырубленные зубильцем линии рисунка сегодня способен сделать по закаленному клинку далеко не каждый ювелир, и подделку обычно выдают либо неряшливость, либо чрезмерная аккуратность работы. Ниже — образец превосходной булатной полосы с четкой таушировкой золотом, причем зубчатые края говорят об использовании зубильца (сечки), а не штихеля.



Травление — принципиально самый простой способ получить на поверхности металла любой рисунок, только нюансов и технологических тонкостей здесь столько, что действительно умелые травильщики становятся такими через годы и годы проб и ошибок, хотя, казалось бы, куда как легко: покрыл клинок краской, лаком или пленкой воска, процарапал рисунок, налил кислоты — и готово! Ан нет — ваши узоры получатся отвратными, с рваными краями (потому что кислота начнет подъедать изоляцию), с разной глубиной и шириной линий, с бугристым «дном» и т. п. А все оттого, что и кислота не та, и разбавлена не дистиллированной водой (а порой вообще лучше разбавлять ее спиртом), и не до той концентрации, и лак не тот, и время выдержки, и следовало не заливать рисунок, а смачивать его кистью — и прочее, и прочее, и прочее.

Вот пример высочайшего качества травления: фрагмент дракона на клинке японского меча. Обратите внимание на четкость и тонкость линий.



Лично я наведением узоров никогда не занимался, но достаточно насмотрелся и наслушался об этом у своих друзей, один из которых, например, способен протравить клинок *насквозь* с вертикальными стенками довольно узких линий. Это — колоссальный опыт, практическое и теоретическое знание химии и глубокая интуиция. А так, с налету — да пожалуйста, любой сможет — и получит в итоге результат, как на снимке внизу. Всмотритесь: хитрый поддельщик даже попытался симитировать точечную коррозию. И без оптики видно, что перед нами отвратный новодел. Запомните, как он выглядит, чтобы вам не всучили что-нибудь подобное.



На некоторых хороших старых вещах попадаете комбинированная техника, сочетающая, к примеру, травление и прорезку штихелем, или травление плюс таушировка (кстати, попытки протравить рисунок, чтобы потом вбить в него цветную проволоку, обычно ничего не дают, так как края канавок получаются «не те», да и видны такие ухищрения сразу, хотя и вооруженным глазом).

Резюме: если вам предлагают клинок с обилием травленного декора, настрожитесь и знайте, что он почти наверняка новоделный — то есть не сама полоса, а рисунок. Смотрите внимательно, думайте и бдите!

О провисах

Внимание: провисы — один из важнейших признаков, по которому можно достоверно определить, подлинник перед нами или новодел.

Провис — это изношенность, вытертость металлических деталей подвески (колец, антабок, скоб и т. д.) оружия или вообще всего, что человек мог носить на себе, например медалей. Однако тут есть пара скользких моментов.

Во-первых, провис появляется на деталях подвески (будем говорить только об оружии) только тогда, когда его реально носили достаточно долгое время. Если же это наградной или парадный экземпляр, пролежавший свои честные сто лет в сундуке, то, разумеется, его фурнитура останется точно такой же, какой была в день изготовления. Выходит, наличие провисов свидетельствует, что у нас в руках подлинник, тогда как их отсутствие этой подлинности никак не отрицает, — НО — провисы легко подделать! Поэтому, осматривая шашку или саблю, учитывайте, что у вас в руках. Драгоценная штукавина с булатным клинком, в серебре с бирюзой, вряд ли будет иметь провисы, тогда как у рядовой «солдатской» железяки образца 1838 года их просто не может не быть — ведь не пролежала же это сугубо утилитарное оружие на складе полтора века!

Подделка провисов проста, но требует изощренной пристальности и четкого понимания механики их появления, а именно: как и с какой именно стороны они могли образоваться, и за счет чего? Для этого следует знать, как носили то или иное оружие, под каким углом к телу и т. п., чтобы не напороть отсебятины. Степень износа может быть различной. Так, мне встречались абсолютно экстремальные провисы, почти перепилившие металл насквозь.



Это подлинники. Обратите внимание на характерную ориентацию угла «пропила».



Если на одной из деталей пары «проушина/кольцо» провис есть, а на другой его нет, значит вторая — новодельная. Когда тяжелая шашка месяцами и годами болтается на боку, пыль военных дорог в зоне трения одинаково стачивает обе поверхности, «разночтения» просто не может быть.



Однако, помимо истирания, происходит еще и наволакивание, наклеп металла по краю отверстия, и наличие такого характерного «буртика» почти на сто процентов говорит о подлинности, так как искусственно воспроизвести данный процесс и его результат достаточно трудно, и никто этим не занимается. Да и встречаются подобные экземпляры редко — для появления подобного эффекта требуется, чтобы металл проушины был очень пластичным (типа высокомеднистой латуни). Слишком высокими, заметными такие буртики никогда не бывают.

Технология наведения провиса элементарна: закрепляете деталь в тисках и протягиваете через отверстие узкую ленточку наждачки на тканевой основе туда-сюда до появления нужной степени износа. Можно предварительно расточить края отверстия надфилем.



Только не поленитесь самым тщательным образом, под оптикой, убрать все следы и риски, которых в естественных условиях образоваться не могло. На фото — имитация легкого провиса на новом кольце оригинальной обоймицы шашки образца 1838 г. — часто встречающийся эпизод реставрации.

Провисы могут и должны присутствовать также и на других деталях армейского холодного оружия — всевозможных скобах, проушинах под темляк и т. д., везде, где их просто не могло не быть. Если в каком-то одном месте оправы ножен вы увидите экстремальный подлинный провис, а рядом — полное его отсутствие или даже наличие, но не столь глубокого, значит, это «сборняк» из, пускай настоящих, но разных частей. Ничего ужасного в этом нет, только потребуетсся с удесятеренным вниманием осмотреть ножны и кожаную обтяжку, так как они почти наверняка окажутся новодельными.

На фото — грамотно наведенный слабый провис от темляка в проушине головки рукояти «офицерки» обр. 1838 г.*



На деталях, которые соприкасались не с металлом колец, а непосредственно с кожей подвески, провисы также присутствуют, но они не столь выражены, имеют сглаженные очертания и вообще малозаметны. Так, почти не встречается явных, грубых провисов на кавказских кинжалах, в боковых скобах шашечного серебра XIX века и т. п., но полное их отсутствие, а особенно острота кромок, говорят о скверном.

На фото — вопиюще новодельная серебряная обоймица кавказской шашки. Ленивый имитатор не потрудился никак не обработать края скобы, хотя заняла бы такая операция не более 5 минут. Зачерненная пятнами поверхность не спасает. Впрочем, в данном предмете все составляющие были «левыми», начиная от швов и заканчивая самой кожей и внутренностью ножен (см. далее).

* Если вам уже надоела постоянно выскакивающая повсюду цифра «1838», то могу лишь заметить, что данные предметы — шашка нижних чинов и офицерская — довольно популярны и среди продавцов, и среди коллекционеров из-за своего почтенного возраста. Вот вы, к примеру, что предпочтете: красноармейскую железяку выпуска 192-какого-то года или реально воевавший в Кавказской войне раритет полуторавековой давности, причем по соизмеримой цене?

Смотри вглубь!

Изучение внутренней поверхности ножен и, по возможности, их металлических комплектующих может полностью перевернуть ваше первоначальное мнение о предмете, каким бы подлинным он не выглядел. Я много раз сталкивался с латунными, бронзовыми и железными деталями оправ, которые снаружи были абсолютно безупречными, даже с набитыми клеймами, но при взгляде внутрь, причем обязательно с оптикой, они оказывались ма́стерскими новоделами. Все было на месте: грамотная патина, характерная ноздреватая поверхность, выбоинки и царапины, чернота и грязь, но, к сожалению (кому как) изнутри они демонстрировали свежие паяные швы, недвусмысленные потеки расплавленной буры, новизну металла и прочее.

Но здесь надо уметь отличать реставрированный оригинал от полной подделки, так как старая оружейная копаная фурнитура всегда нуждается в рихтовке, пайке и очистке в разных химических растворах. Соответственно, она отнюдь не будет выглядеть столетней, оставаясь притом *подлинной*, но не *оригинальной* (т. е. нетронутой). Тут уж кому что нравится!

Дерево ножен в их глубине и на самом входе также обязано быть старым, «зализанным» тысячекратными извлечениями и вкладываниями клинка, с черными полосами грязной смазки и т. п. Если древесина сверкает белизной, то и говорить не о чем. Сегодня все продвинутые новодельщики затирают, как минимум, устья ножен, но многие делают это формально, не понимая, как именно взаимодействует оружие с ножнами и что из этого должно получиться. Вот яркий пример такого безграмотного подхода:



Мы видим хотя и тонированную, но странно шершавую внутренность стакана ножен кавказской шашки. Это нонсенс! Она должна быть буквально заглянцована продольными движениями рукоятки, быть лоснящейся, засаленной, с зализанным краем, со сколами, трещинками и прочее, и прочее. Только тот, кто видел много подлинников, в состоянии достоверно их повторить! А так — перед нами сравнительно аккуратный сувенир невысокой стоимости.

Еще образец новодела, для распознавания которого не требуется никакой оптики. Тут еще хуже: свежеработанная, лохматая, ничем не затонированная сосна со своей характерной текстурой, четкий свеженький торец и почему-то выступающий на 2 мм край серебряного кольца. Из того, что не видно на фото, зато прекрасно просматривается глазами в глубине стакана — расковырянные стамеской и напильником бесформенные, торчащими стружками скосы. И это при отличном, то ли старом, то ли высококачественном новоделном серебре с чернью, провисами и прочими правильными частностями. Забыл упомянуть хоть и умело наклеенную, но эластичную современную кожу. Как говорится, вот тебе бабушка и юркнула в дверь!



На фото внизу показана разница между исходным и почти финальным состоянием устья ножен. Для полноты картины, дабы не оставить ни единого шанса безумцам, которые иногда норовят содрать латунный стаканчик и проверить дерево под ним, желательным образом (см. тему «Старение») довести до кондиции внешние обводы ножен. Впрочем, коли дело дошло до таких вывертов, дерзкий покупатель почти наверняка что-нибудь да обнаружит!



Вскрытие показало,
что больной скончался от вскрытия!
Из истории болезни

В продолжение темы о внутренностях ножен нельзя не затронуть специфическую тенденцию, получившую распространение в последние годы из-за массового вброса на антикварный рынок новоделных предметов высочайшего качества, которые требуют уже не поверхностного, но самого вдумчивого детального экспертного изучения. А именно: некоторые перекупщики и коллекционеры полюбили проделывать с предлагаемыми образцами оружия всякие малоприятные операции вроде скобления, царапания и т. п. Самые отчаянные уже не довольствуются заглядывание в ножны и подсветкой темных глубин зеркальцем либо фонариком, нет — они дерзко засовывают внутрь длинные проводочные крючки, выдирают оттуда стружки и с маниакальной пристальностью изучают их для выявления свежести!

А все потому, что действительно старая древесина отличается от современной как цветом, так и физическими свойствами. Она должна быть темной (оттенки различны) и, скажем так, ветхой, малопрочной, как бы пересохшей, потому что дерево со временем теряет вначале влагу, а потом, очень медленно, весь остальной «букет» смолистых малолетучих соединений, которые и придавали ей прочность. Но здесь имеется такое количество сопутствующих факторов, что надо быть настоящим знатоком вопроса, чтобы избежать ложных заявлений и позорных ошибок (а поскольку за всяким мнением здесь маячат крупные денежные суммы, то огульные обвинения могут стоить разбитой физиономии).

Как представитель клана реставраторов и поддельщиков, а отнюдь не продавцов и коллекционеров, я не хочу говорить добрых слов о тех, кто применяет хирургические методы, манипулирует крючками, отвертками или «химией», стараясь во что бы то ни стало вывести кого-то на чистую воду. Они похожи на собак, что роют когтями яму в поисках заветной косточки. При этом предмет зачастую реально повреждается! Я уже писал о полностью новоделной шашке с золотой таушировкой, уехавшей с покупателем в Сибирь, где затем собрался целый симпозиум знатоков, раздербанивший превосходную вещь на части вплоть до выковыривания вчekanенной проволоки из пазов. Будь сделавший ее человек хоть чуточку не столь многоопытен в применении сугубо традиционных, старинных методов, эти живодеры, конечно, докопались бы до вожделенной истины. Но они были посрамлены, а шашка едва не закончила на этом свое существование, во всяком случае, она потеряла былую цену. И что, это того стоило? Воистину, во многих знаниях много печали!

Подход должен быть неукоснительным: сначала купи, а потом ковырай, разбирай, орудуй отверткой, царапай, капай кислотой, — НО! — в случае недовольства при возвращении штуковины продавцу изволь вернуть ее в *первоначальном* виде, без царапин и следов экспертизы, чтобы не вышло, как в эпиграфе!

О важности баланса

Что это там? Черт?!

Из шоу Б. Хилла

Говорят, когда к человеку приходит настоящая любовь, ее ни с чем не спутаешь. Это правда, как правда и то, что действительно подлинный предмет виден сразу, что называется, за километр. Я не знаю, в чем тут дело, но при взгляде на заведомый оригинал просто не возникает ни малейшего сомнения — понимаете, в том случае, если ваш глаз достаточно «пристрелян», а личный опыт общения как с подлинниками, так и с новоделами богат и обширен.

Это вовсе не означает, что вы гарантированы от ошибки, но настоящая старина не вызывает желания вооружиться лупой и разглядывать потаенные закоулки рукоятки, ножен и прочей фурнитуры, изучать клейма и подсчитывать царапины на клинке. Если же такое желание появилось, то исход экспертизы скорее всего будет отрицательным. Безусловно, под оптикой открывается много неожиданных нюансов, однако, повторяю, реальная старина видна сразу.

Холодное оружие обладает рядом специфических характеристик, воспроизвести которые достаточно трудно, но именно они в первую очередь сигнализируют либо о добропорядочности, либо о лукавстве. Одна из таких важнейших характеристик — баланс, или развеска клинка. Практически все подлинные экземпляры боевого холодного длинноклинкового оружия имеют превосходный баланс, как говорится, сидят в руке, словно родные. Есть исключения, но они, к счастью, редки. Напротив, практически все новоделы отвратительно развешены, поскольку изготовлены людьми, пускай и искусственными в слесарном и кузнечном ремесле, но ничего не смыслящими в технике фехтования, рубке и т. д. Кстати, и определить, хорош или скверен баланс, способен либо реальный боец (например, занимающийся исторической реконструкцией баталий), либо опытный антикварщик (продавец, коллекционер), буквально ежедневно вертящий в руках тот или иной клинок. Не имеющий опыта тесного общения с оружием никогда не заметит особенностей баланса клинка — у него просто нет базы данных, не на что опереться и не с чем сравнивать.

Старые клинки, изготовленные со знанием дела, всегда имеют значительные различия по толщине полосы в разных ее частях: если толщина «спинки» в районе перехода на хвостовик колеблется от 6 до 10 мм, то ближе к острию она сокращается до 2–3 мм, а иногда до миллиметра. Плюс к тому продуманная конструкция (иногда целая система) дол — и в итоге мы имеем мощный, длинный, но неожиданно легкий и маневренный для своего размера клинок, такой, например, как у показанной на фото дивной венгерской сабли XVIII века с серебряной рукоятью. Но ценна здесь не рукоять (весьма, кстати, непрактичная), а совершенно изумительный клинок с елманью. Эту штуку не хотелось выпускать из рук, так бы и вертел ею хоть час, хоть два без усталости — вот что такое баланс!

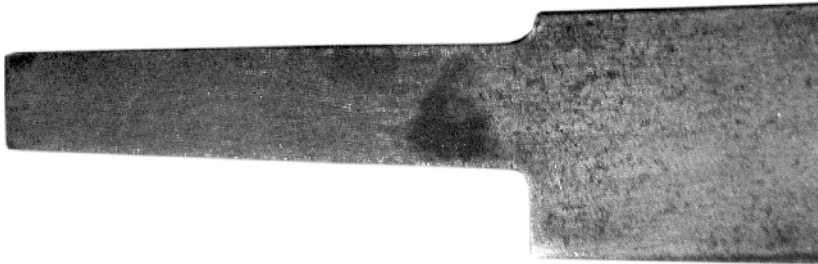


Обратный случай.

Вглядитесь в представленную здесь саблю. Многие, кто при мне держал ее в руках, говорили, что это прилично сохранившийся подлинник, к тому же иззубренный в боях.

Сталь в целом хорошая, закалка тоже, однако вживую (фото этого не передает) сразу обращает на себя внимание чудовищный «развес» полосы, простирающейся без уменьшения толщины (около 6 мм) по всей длине, от хвостовика к острию, так что центр тяжести расположен практически посередине. Это нонсенс, за все время работы реставратором мне не попадалось клинка с подобным, с позволения сказать, балансом. Таким взмахнешь пару раз — и растяжение связок обеспечено, а в бою даже и взмахнуть не успеешь, дважды зарубят и для контроля приколят!

А вот (внизу) хвостовик крупным планом: разве он был хоть когда-то смонтирован в рукоять? Где отверстия, где следы неизбежной ржавчины, остатки припоя или чего-нибудь еще? Он таков, каким вышел из-под молота и напильника, да еще плюс подозрительно правильные радиусы у «плечиков», общее состояние поверхности, и т. д., и т. п. А длина? Не было у сабель таких кургузых хвостовиков, они всегда наращивались тем или иным образом. То же и с толщиной — практически никогда хвостовики не шли по толщине в продолжение клинка, всегда хоть немного истончались.



Еще один из явных просчетов ленивого новодельщика: у острия видны совершенно не сошлифованные пятна — остатки окалины. Позвольте узнать: клинок побывал в пожаре? Не потерял закалки? Еще вопрос: откуда появились зазубрины, в том числе на обухе, если клинок не был знаком с рукоятью? А оттуда — хитрый мастер ловко и почти грамотно нанес их на свой новодел, да так, что с первого взгляда и не разберешь. Но со второго становится понятно, например, что зазубрины на обухе уж никак не боевые, поскольку расположены перпендикулярно оси клинка, тогда как в действительности они должны идти вскользь, под острым углом. Ну, и прочие нюансы...



А что это за аккуратные радиусы на переходе в хвостовик? Не бывало таких, настоящие полосы выглядят совершенно иначе. Как именно — надо смотреть вживую, и не одну, не две, хотя бы десятком-другой.

Резюме: мастерски, качественно вытравленные полумесяцы и головы в чалмах, равно как и легкая искусственная коррозия, ничего не меняют. Это вульгарный новодел!



К слову о коррозии.

Хотя известно довольно много способов застарить клинок в большей или меньшей степени, ни один из них не в состоянии симитировать действительно многолетнюю, глубокую, закаменевшую темную ржавчину. Легкую и среднюю — сколько угодно, да так, что никто и не отличит. Но даже пресловутое закапывание полос вблизи выгребной ямы (с какой стати именно там?) ни на год, ни на три не выдаст в итоге настоящую старину. Дилетант, разумеется, проглотит и будет доволен, коллекционер средней руки засомневается, а специалист только ухмыльнется. К сожалению, никакие фотографии и попутные описания не могут никого заочно обучить тонкому искусству распознавания подлинности клинков по состоянию поверхности, здесь нужен личный опыт.

Один из примеров — та самая хевсурская сабля, чье серебро было вопиюще «новорожденным». Взгляните на корочки ржавчины с нижней стороны крестовины: они не свеженькие, не ярко-рыжие, какие могут появиться на ухоженном металле от повышенной влажности. Нет, они нанесены локально, словно болячка, досточно темные, но все же не по-настоящему старые, и смотрятся на фоне остатков термического синения как кричащая подделка!



Об исключениях и косвенных признаках

Да, это правда, что абсолютное большинство подлинных клинков имеют очень сильно дифференцированную толщину полосы — буквально от 8–10 мм в обухе вблизи рукояти до 2–3 мм у острия. Этим достигается нормальный боевой баланс, при котором оружие вариативно (поворотливо), не тяготит руку, не клюет вперед и не заваливается назад или вбок.

Однако, как и во всем, тут есть исключения. Однажды мне попался интересный сабельный клинок, который с первого взгляда можно было принять за бесспорный новодел, поскольку в обухе у порожков его толщина не превышала 4,5 мм. Хороший баланс достигался плавным ее уменьшением до 1,5 мм, а снижение прочности компенсировалось изрядной шириной.

Но! — этот экземпляр не мог быть новоделом ни при каких условиях, о чем свидетельствовало клеймо. Судите сами: такие длинные надписи не набиваются буква за буквой, для этого изготавливают специальный эксклюзивный пуансон, иначе, во-первых, строчка получалась бы неровной, а во-вторых, клейма не бьют нахолодную по закаленной стали, это технически невозможно, их впечатывают в металл до закалки при температуре полосы порядка 700–800 °С (красное свечение). Вы можете себе представить, как мастер, склонившись над обжигающим клинком, стучит литеру за литерой? Попробуйте!

И еще: будь это популярный знак «раскрученного» производителя типа «Золинген», имело бы смысл повозиться и сделать пуансон в расчете на серийное производство подделок, однако мы видим малоизвестное немецкое клеймо середины XIX века, знакомое лишь немногим опытным коллекционерам, но безынтересное для массового среднего покупателя.

Есть еще один признак: вот так, вдоль полосы, клейма ставили до конца XIX века, а позже все страны перешли на поперечную ориентацию надписи на лицевой стороне при положении клинка в правой руке острием вверх.

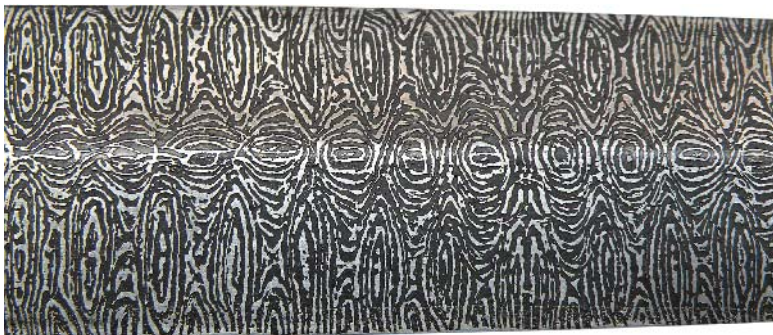


Дамаск и дамаскировка

В старину повсеместно использовался такой прием украшения клинков, как дамаскировка, т. е. нанесение на поверхности обыкновенной стали «дамасских» узоров. Это считалось не подделкой, а обычным декором, потому что в те романтические времена публика была грамотной, и столь наглый обман пороству бы не прошел. Но сегодня подавляющее большинство мужской части населения в оружии ничего не понимает, и вообще вряд ли отличит мельхиор от серебра, медь от латуни или никель от хрома. Соответственно, дамаскировка клинков приобрела явный оттенок лукавства в расчете на профана.

Технически дамаскировка любого вида выполняется посредством травления (чаще всего кислотой, но не обязательно) поверхности клинка, покрытого некой защитной пленкой, по которой процарапан тот или иной рисунок.

Ниже — образец высококачественной фабричной дамаскировки на клинке немецкого кинжала. С необыкновенной достоверностью переданы все нюансы, включая стяжки узора вдоль ребра. Но, в отличие от подлинного дамаска, подделка всегда двухуровневая — фон и поверхность — и это сразу заметно.



А вот пример дикой дамаскировки без всяких покрытий и рисунков — просто следы пребывания в кислоте. Все эти пупырышки и островки есть следы газовых пузырьков и разных неоднородностей металла. Смотрите и запоминайте: когда налицо вот такая мелкая крапчатость — это стопроцентный примитивный обман, не имеющий ни с дамаском, ни с булатом ничего общего.



О клеймах

Каким образом наносится идентификационный знак — логотип, аббревиатура, надпись и т. д. — на элементы холодного и огнестрельного оружия? Технологические различия того или иного способа важно отчетливо понимать, так как от этого зависит правильность вашего мнения о предмете.

Итак, клейма бывают: битые, резанные (в том числе насечка) и травленные. Современные способы типа электроискрового, лазерного и т. п. нас не интересуют.

Самые достоверные, означающие почти стопроцентную подлинность — это битые клейма. Достоверность гарантируется сложностью процесса их нанесения, поскольку необходимо, как минимум, иметь соответствующий пуансон (штамп), выполненный с высокой точностью из правильно закаленной стали особой марки, с рисунком в зеркальном отображении (при этом где-то на горизонте маячит толпа истинных и мнимых экспертов, готовых поднять крик при малейшем отступлении хотя бы одного элемента изображения от общеизвестного канона). Чтобы дорогостоящая игра подделки такого штампа стоила свеч, требуется абсолютная гарантия массового спроса, что бывает редко. Если сюда добавит целый сонм косвенных признаков типа характера коррозии и т. п., то целесообразность подобной затеи сомнительна. Поэтому мы и говорим: отчетливое битое клеймо — почти стопроцентная гарантия подлинности!

Вот несколько примеров. Взгляните и решите сами, стоит ли повторять это и ради чего?



Тут и «восток», и «европа», и популярная кавказская «бутылка» (она же «кувшин»), и «Османь». Кстати, на Кавказе известные марки подделывать не ленились, и это не считалось каким-то жутким криминалом.





Слева — пример клемения, для точного воспроизведения которого стоило бы, пожалуй, повозиться и сделать штампы, чтобы потом ваши клинки (безымянные подлинники или качественные, грамотные новоделы) продавались за очень хорошие деньги. Правда, и стоить изготовление таких штампов (двух разных) будет ой-ой-ей, и набивать придется по раскаленному клинку с обязательной последующей закалкой*, ибо всякий нормальный мужчина первым делом начинает гнуть полосу в руках, наслаждаясь ее упругостью.

Гораздо более простая, практикуемая многими, скажем так, копиистами операция — набивка мелких технологических, приемочных, арсенальных и других клейм, состоящих из какой-то одной буквы, цифры, значка, иногда их сочетаний. Яркие примеры — литера «А» (с короной или без), год выпуска, заводской знак и т. п. Сделать такой штамп несложно, набить тоже, а стоимость предмета возрастает. На фото — подлинное клеймение бубута, в том числе хвостовика.



* Цикл таков: нагрев полосы до 800–850 °С, клеймение и суточное охлаждение вместе с печью или горном (т. е. отжиг), закалка и отпуск. Ну и, разумеется, весь последующий набор — шлифовка, полировка, старение и т. д.

И об исключениях.

Однажды в мои руки попал клинок якобы кавказской шашки, сделанный достаточно безалаберно, чтобы с первого взгляда определить его как бесспорно новодельный. Но! — на нем имелось прекрасное битое клеймо такого качества, которое наводило на мысль о найденном где-то сохранившемся оригинальном пуансоне, грамотно использованном уже в наши дни. Либо — это превосходный образец штампа современной работы.

На фото полоса выглядит подлинной, однако это иллюзия: я сам ее шлифовал и старил, а поначалу это была простая гладкая, блестящая фальшивая железка с безупречным клеймом. Но если бы мне показали ее после собственного вмешательства, я бы голову дал на отрез этой самой шашкой, что она подлинная. И как в таких условиях быть коллекционерам?

* * *

Еще пример: популярное клеймо “Османь” со всеми причитающимися дополнениями, набитое на хорошую, правильную, но кое в чем подозрительную полосу. Вряд ли кто-нибудь, кроме сумасшедших знатоков кавказских клейм, заподозрит неладное (сравните с “Османом” через страницу ранее). Впрочем, я могу и ошибаться, и клинок вместе с клеймом подлинный.



Резанные штихелем или рубленые специальным маленьким зубильцем (сечкой) клейма (именно клейма, а не элементы декора в виде картушей, орнаментов или целых текстовых надписей) встречаются довольно редко. Характерный пример — легендарный «волк» мастеров Пассау, известный еще со средневековья, и его многочисленные кавказские вариации. Более или менее точное их воспроизведение облегчается примитивностью техники (работе штихелем обучают на уровне средних художественных училищ) и размытостью оценки внешнего вида, ибо в позапрошлом веке на Кавказе только ленивый не ставил «волка» или «гурду»* на свои творения. Вот образец приличной современной работы:



Если подделывать кавказские резанные клейма не составляет особого труда, то повторить насеченные подписи японских кузнецов на хвостовиках их клинков, лучших в мире, — абсолютно немыслимо, так как для этого, помимо изоощренной техники владения инструментом, пришлось бы освоить с нуля искусство начертания иероглифов, фактически превзойти тонкости традиционной японской каллиграфии. Вот хвостовик короткого меча вакидзаси с далеко не самой длинной и не самой заковыристой из мэй (подписей):



В какой-то мере аналогичные проблемы могут возникнуть (да не могут, а непременно возникнут) при попытке повторить не какого-то там «волчка», а замысловатую арабскую вязь, своеобразный экслибрис действительно известных, умелых мастеров Востока, которые частенько вообще исполняли его в технике таушировки золотом.

* Правда, «гурда» не резалась, а как раз набивалась штампом, но его простота и разнообразие вариантов были подстать «волчку», поэтому практика такого клеймения была реально всенародной, и сегодня повстречаться с «гурдой» — не проблема. А пассаусский «волк», обезображенный кавказскими эстетами, стал называться у них «терс маймун», сиречь — «мерзкая (или ревущая) обезьяна».

Резюме: чем сложнее, утонченнее и чище исполнена резаная или насеченная подпись (клеймо), тем выше гарантия ее подлинности. Характер коррозии поверхности клинка при этом особой роли не играет, хотя может служить косвенным признаком для формирования правильного мнения. Например, если под оптикой вы заметите, что линии рисунка как бы лежат поверх выеденных ржавчиной углублений, это значит, что он был нанесен позже. О чем это говорит, думайте сами, а лучше сразу бейте продавца по мордасам его же клинком!

* * *

Самые простые в нанесении — травленные клейма. Но, как я уже писал, здесь имеется огромное количество подводных камней, каждый из которых в состоянии утопить лодку отважного копииста самым коварным и неожиданным образом, причем «поганка» вылезет только в самом конце работы, когда уже поздно.

Первое: каким составом покрывать клинок, чтобы изолировать фон от рисунка? Кто-то пользуется традиционными воском, салом, битумом и их всевозможными сочетаниями, кто-то предпочитает акрил или нитролак — вариантов не счесть. Требования просты: покрытие должно лежать прочно, не «отшелкиваться» и не отслаиваться пленкой во время процарапывания, по его поверхности должно быть удобно наносить рисунок, каковой должен смотреться контрастно, а в процессе травления края не должны подъедаться кислотой, оставаясь ровными. Ну и, наконец, легкость удаления.

В разных случаях для разных рисунков (глубина, толщина линий и т. п.) нужны чуть-чуть свои, индивидуальные составы, и их подбор производится только на основе собственного опыта. Вряд ли вы достигнете успеха, если сходу, влет примените какой-нибудь готовый рецепт, потому что в рецептах всегда дается общая схема, но никогда не упоминаются тонкости и ноу-хау.

Вот несколько примеров травленных дореволюционных российских клейм: слева — подлинники высокого качества, справа — не берусь судить, чтобы не возлагать на себя тяжкое бремя ответственности за экспертизу.



Наконец, пример очень качественного травления надписи и клейма на клинке новодельного кинжала СС (фото внизу — подлинник). Надпись практически безупречна, вот только данный клинок был заведомо «левым» и приварен к оригинальному хвостовику (на фото справа видны следы шва).

Относительно клейма вопросов больше — здесь все чуточку не так: толщина линий, темный фон, но прежде всего — способ нанесения. Насколько я знаю, такие клейма набивались, а не травились. Так как есть много фанатиков и тонких знатоков «немечины», то право вынесения окончательного приговора я с легким сердцем перекладываю на их плечи.



А вообще — было бы чрезвычайно интересно и полезно выпустить обширный каталог всех мыслимых клейм холодного оружия с параллельной демонстрацией подлинников и фальшивок, с пояснением характерных признаков и т. д. Надеюсь, кто-нибудь когда-нибудь проделает этот титанический труд!



Не мелочись?

Понурая свинка глубоко корень роет.

Совет начинающим экспертам

Изучая попавшую к вам в руки предположительно старинную вещь на предмет подлинности, основное внимание следует нацеливать на мелкие детали, притом непременно под оптикой*, насколько бы убедительно не выглядели все эти шашки, сабли, кинжалы или ружья с первого взгляда. Порой какой-нибудь третьестепенный крошечный винтик однозначно свидетельствует, например, что перед нами «сборняк». Давайте рассмотрим это на конкретных примерах.

Если вы наблюдаете свеженький, желтенький крепежный винтик среди чернобурых просторов реально старого стаканчика, то не надо быть провидцем, чтобы определить его как современный. Плюс — аккуратный, не изуродованный отверткой шлиц, чего практически никогда не бывает. Ниже — аналогичный, но уже запатинированный винтик. На фото справа — подлинный стальной винт с характерным «раздолбанным» шлицем. Впрочем, это легко имитируется.



* «Правильные» коллекционеры и перекупщики всегда таскают в кармане складную лупу двух- или четырехкратного увеличения. Этого вполне достаточно, но конкретно для изучения клейм лучше обзавестись 8- или 10-кратной.

Но, строго говоря, новые винты нельзя считать чем-то предосудительным, так как оригинальные практически всегда естественным образом потеряны даже у предметов в отличной сохранности. Другое дело — следы обработки напильником, которые оставляют ленивые, невнимательные поддельщики, и которых никогда не найти на подлинных, например, рукоятках. На фото — обилие таких артефактов, превосходно видных в пятне светового блика и вообще по всей поверхности выносит приговор, и обжалованию он не подлежит!



Всегда обращайтесь пристальное внимание на металл вокруг всевозможных выступающих деталей — головок винтов, скоб и т. д. У подлинника такие закоулки обязательно чуть-чуть забиты грязью, продуктами коррозии, как минимум, отличаются по цвету (темнее, разумеется), потому что металл вокруг так или иначе обо что-то трется, а по углам остается нетронутым. На фото внизу — правильно сделанная и состаренная скоба нижнего стакана ножен. Для невооруженного глаза легкая чернота вокруг вполне достаточна, но под лупой видно, что там все чистенько. Стало быть, скоба новодельная, однако не стоит придавать этому принципиального значения: за все годы знакомства с аникварным «холодняком» оригинальные скобы я встречал лишь один или два раза.



Помимо всем известных провисов на металлических соприкасающихся деталях подвески (включая ордена, медали и прочие награды и знаки отличия), эксплуатационные повреждения — потертости, следы ношения и т. п. — обязательно должны присутствовать абсолютно у всех подлинных экземпляров военного холодного оружия (парадное и наградное в счет не идет). Любая обоймица, день за днем и год за годом воспринимающая немалый вес болтающейся на боку шашки или сабли, неизбежно разбивает кожу и дерево вокруг себя совершенно определенным образом, и достоверно симитировать такие следы трудно, если вообще возможно. Вот как это выглядит в действительности (увеличено).



Обратите внимание на попутные признаки: нагартованный буртик в проушине обоймицы, темную патину в заглубленных местах и чуть более светлые выступающие фрагменты.

Характерный общий признак новодельных ножен — плотно, без малейшего люфта сидящие металлические детали. Это не стопроцентная улика, однако в большинстве случаев оригинальные (не реставрированные) подлинники чуть-чуть «дребезжат», а не ощущаются в руках как намертво склеенный монолит.

Иногда поддельщики подводят оставшиеся в потаенных закоулках следы применявшейся технологии. Так, однажды я видел великолепные ножны кинжала SS, безупречные во всех отношениях. Ничто не внушало подозрений: превосходный подвес в никеле (а отнюдь не в хроме, на чем ловятся полуграмотные копиисты), провисы, износ и потертости в нужных местах, и так далее — в общем, полный гламур. Поганка обнаружилась только под оптикой, и то косвенно: в уголках рельефа, в каких-то незначительных изгибах и поворотах явно высветивала своей характерной желтизной серная мазь. И все! Если предмет искусственно не застаривался, ей там делать абсолютно нечего, без вариантов!



Стал понятен ход работы: никелировка грамотно подтерлась, где положено, пока не обнажилась медная подложка (без чего никель не возьмется на сталь), а уж зачернить медь серной мазью — азы реставрации. Если бы неизвестный автор не поленился промыть детали, обман вряд ли когда-нибудь раскрылся. Всегда замечайте следы!



Иногда новодельность клинка (как минимум — факт переделки хвостовика) выдает метрическая резьба вместо дюймовой у российских дореволюционных полос. Не могла царская шашка иметь метрическую резьбу! И это, кстати, проблема: где достать дюймовые лерки и метчики? Как по внешнему виду отличить одно от другого — вопрос опыта, ну, разве что «дюймовка» чуть крупнее, разреженнее, чем метрическая.



Есть вполне очевидный признак того, что клинок перед шлифовкой размонтировался, а потом рукоять, соответственно, ставилась обратно: об этом говорит отсутствие остатков коррозии вблизи рукоятки, так как подобраться с наждачкой вплотную невозможно, хоть два-три миллиметра — да останутся нетронутыми.

На фото слева — клинок именно так и прошлифован, а рукоять наклепана позже. Фото в центре демонстрирует никем никогда не разбиравшийся подлинник, а на фото справа показано, как грамотно шлифовать новодельную состаренную полосу, оставляя возле рукоятки немного ржавчины.





О проволоке

Как ни странно, мало кто в состоянии правильно выполнить, казалось бы, элементарную операцию — обмотать простой или крученой проволокой рукоять поверх кожаного “чулка”. Тем не менее здесь кроется множество тонкостей и нюансов, без соблюдения которых у большинства поддельщиков получается уродство наподобие представленного на снимке. Что здесь не так (помимо вопиюще новенькой кожи) — решите сами, тренируйте глаз, чтобы вам однажды не “впарили” эдакое!



Образец нормальной, правильной намотки. Что перед нами — новодел или подлинник — говорить не стану, дабы не вводить в иску владельца предмета. Да и дать категоричную оценку в данном случае затруднительно.



О зазубринах

Хотя сегодня многие малоопытные (а по мне — так и малограмотные) коллекционеры и коммерсанты на ниве антикварного холодного оружия косо смотрят на зазубренные клинки, предпочитая действительно боевым образцам никчемные парадные обноски, понимать, что означают повреждения и как они могли быть получены иногда означает подтверждение подлинности либо новизны.

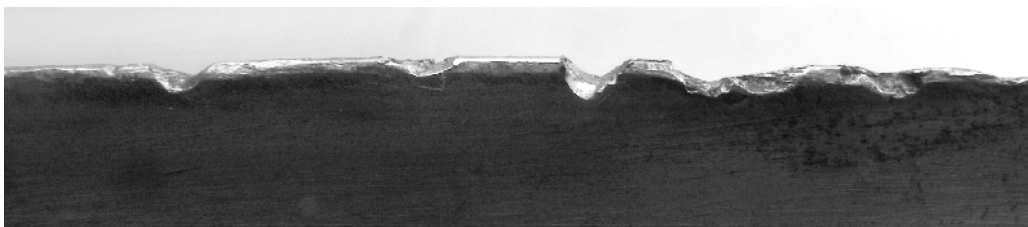
Итак:

— реальные боевые зазубрены не могут покрывать всю режущую кромку равномерно, они должны группироваться, в основном, на первой (от острия) трети полосы, в так называемой рабочей зоне, которой и наносят удар. Соответственно, она-то и страдает более всего. Важен угол наклона прорубов — чаще всего он направлен в сторону рукоятки, поскольку ваш клинок встречается с вражеским под углом, а не перпендикулярно. Поперечные зазубрины могут попадаться в середине полосы, а вот ближе к гарде иногда встречаются и обратные, направленные к острию. Это вытекает из эффективной практики защиты, когда ваша рука вылетает навстречу атаке, опережая чуть свешенный книзу клинок, что позволяет удару скользнуть вниз и в сторону, не задев головы или плеча.



— необходимо обращать внимание на характер зазубрин, их форму, учитывая при этом физические свойства металла вашего клинка. Если сталь имеет невысокую (порядка 50 HRC) твердость (то есть «берется» напильником)*, зазубрины кромки *никак* не могут представлять собой овалыные вмятины. В конце концов, с кем рубился этот казак — с сейфом или против острого клинка?

На фото — сомнительный характер зазубрин (лично меня смущают сколы, но это может быть, а вот вмятины...



* Запомните: только некоторые сорта булата (не стали) могут иметь низкую общую твердость при феноменальной **ударной** твердости и прочности. Поэтому проверка булата (не дамаска!) надфилем ни о чем не говорит. Вообще ни о чем!

Прорубы, оставшиеся от такого же каленого боевого клинка, как ваш, не спутать ни с чем. Однако, если их края не сошлифованы хотя бы чуть-чуть в результате обязательных переточек, это подозрительно. Выходит, оружием повоевали — да так и бросили в чулан? Но здесь, к счастью, все правильно.



В случае, когда сталь кромки (необязательно весь клинок) закалена до 55–60 HRC и выше, она часто выкрашивается в зоне удара, даже если при этом оружие проивника было разрублено наполовину, потому что встреча с вязкой, но прочной преградой бесследно не проходит. Например, когда-то качество полос проверяли рубкой стопки медных монет, а уж мягче меди разве что свинец да олово.

Скол кромки такого клинка зачастую выглядит, как пологая рытвина. То, что это именно скол, показывает обнажившаяся кристаллическая структура стали, похожая на разлом камня. Ниже — вышебленная европейская сабля из очень хорошей, жесткой, звонкой стали, и достаточно крупная выбоина на лезвии тати, длинного японского меча. И то, и то — беспорные подлинники.



О хвостах

Мне продавец измерит рост
И подберет отличный хвост!

Песня

Поскольку тема хвостовиков достаточно обширна и даже вполне тянет на отдельную публикацию, ограничимся кавказскими кинжалами.

Итак, если вы увидите у предлагаемого вам кинжального клинка нечто подобное, знайте — это стопроцентный подлинник, потому что, во первых, современному мудрецу некогда и незачем выбивать хвостовики подобным образом, а во-вторых, он и не сумеет сделать это адекватно и достоверно. Зачем так поступали в свое время — для меня загадка. Разве только для облегчения, так как никакой экономии ценного металла тут нет, все равно хвостовики наваривались из простого железа. Кстати, и отверстия не высверливались, а прошивались ударом бородка.

Надеюсь, по прочтении этого поддельватели кинжалов не станут копировать забытую технологию, и моя совесть останется чиста.



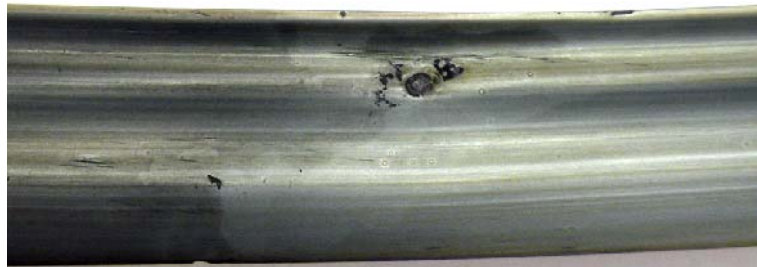


О сварке

Три раза перекрестился,
Бух в котел — и там сварился!
А. Пушкин

Всякий, кто занимается коллекционированием, куплей-продажей, экспертизой и реставрацией холодного оружия, рано или поздно непременно наткнется на сваренный из кусков либо просто слегка подваренный клинок. Вряд ли стоит уточнять, что его денежная стоимость и историческая ценность стремятся к нулю. Но далеко не всякая сварка может быть распознана навскидку. На что же смотреть?

На фото внизу — грубый дефект сварного шва: вплавленная в поверхность капля от электрода с остатками флюса и окалины*. Такие огрехи видны за версту и не требуют квалифицированной экспертизы.



Однако умело выполненная сварка совершенно незаметна на глаз, но может быть выявлена (при подозрении) химическим способом. Что вызывает подозрение? Например, различное состояние поверхности сварочного шва и близлежащих участков — просто потому, что симитировать произвольную коррозию не составляет труда, но попасть в существующий “стиль”, мягко говоря, сложно. Разнородность металла выдают также другой цвет и характер светового блика, некоторый излом плавной линии кривизны при взгляде вдоль полосы, и тому подобные косвенные улики.

Наиболее достоверные, четкие и безоговорочные результаты дает проба кислотой. На фото слева показан участок сомнительного клинка после легкого (не более 10 сек) смачивания 30-процентным раствором HNO_3 (годится любая кислота, даже половинка лимона) — сварка “вылезла” во всей красе. Впрочем, есть уникамы (см. далее), плоды трудов которых не подвластны даже химии.

* Именно поэтому — из-за неряшливости — варить клинки желательно не электро-, а ацетиленовой газосваркой.



«...в руке сжимая лом...»

Он меня фанерой: “Ба-бах!”
А я его ломиком: “Тюк...”

Из объяснительной

Время от времени приходится сталкиваться с предметами, практичность, удобство и элементарная целесообразность которых вызывают сомнения в здравом рассудке тех, кто их создавал с неведомыми теперь целями.

Вот характерный пример: русская кавалерийская сабля образца 1827 года, настолько огромная и тяжелая, что не совсем понятно, для кого она предназначена — для нормальных людей или каких-то звероподобных монстров под два метра ростом, с соответствующими руками-ногами. Ниже приведены ее массогабаритные характеристики:

<i>Общая длина в ножнах</i>	<i>1060 мм.</i>
<i>Длина клинка с рукоятью</i>	<i>1015 мм.</i>
<i>Длина клинка без рукояти</i>	<i>875 мм.</i>
<i>Толщина (спинка) у рукояти</i>	<i>9 мм.</i>
<i>Толщина в центре</i>	<i>6 мм.</i>
<i>Толщина у острия</i>	<i>2,5 мм.</i>
<i>Толщина по оси дола</i>	<i>3 мм.</i>
<i>Ширина полосы у рукояти</i>	<i>35 мм.</i>
<i>Ширина полосы в центре</i>	<i>31 мм.</i>
<i>Ширина полосы у острия</i>	<i>29 мм.</i>
<i>Прогиб (от острия до гарды)</i>	<i>55 мм.</i>
<i>Вес в ножнах</i>	<i>2100 г.</i>
<i>Вес без ножен</i>	<i>1250 г.</i>
<i>Центр тяжести</i>	<i>165 мм от гарды.</i>

Впрочем, она не одинока. Как ни странно, существует целый ряд аналогичных чудищ самой разной национальной принадлежности, включая благословенную Японию. Желающие убедиться в этом воочию могут посетить Эрмитаж и полюбоваться на самурайский клинок в идеальной сохранности, размеры которого приводят в недоумение. Остается думать, что наука История врёт, и в прошлые времена средний рост жителей планеты вовсе не составлял пресловутые 150 см, а кисти рук были скорее похожи на лопаты, потому что иначе обхватить такую оглоблю (сам пробовал) нереально, не говоря уж о каком-либо боевом применении. Ладно, длина — она нормальна для кавалерийских сабель и палашей, но к чему такой вес, основная доля которого приходится отнюдь не на клинок, а на толстенную гарду и тяжеленные ножны из миллиметрового железа?

Комплекс “рукоять/гарда” такого типа характерен для большинства образцов кавалерийских сабель того периода. Бросаются в глаза его тяжеловесность, прочность и основательность — явно в расчете на встречные ломовые удары при конной атаке “лоб в лоб”. Овальные бляшки, имевшие некогда место в центре рукояти (для удобства охвата) утеряны.





Из-за разохшейся и отвалившейся кожаной обшивки стала видна технология монтажа: намотка х/б шнуром \varnothing 1,5 мм поверх деревянной основы с последующей обтяжкой тонкой кожей. Стык спрятан под латунную спинку. В итоге получается достаточно удобная, практичная конструкция.



При оценке подлинности следует обращать пристальное внимание на характер расклепа хвостовика в затыльнике рукояти (в данном случае вопросов нет, такое не подделаешь) и, разумеется, на клейма. Мы видим: “Златоусть”, 1877 год и приемочные штампы. Все в порядке.



Ножны представляют собой железную трубу переменного овального сечения, с двумя обоймицами с кольцами, плюс устьевого стаканчик с донцем. Чтобы сабля не болталась, внутрь помещен деревянный вкладыш из двух пластин удивительно грубо обработанного (прямо из-под пилы) дерева, склеенного по внешней стороне полоской мешковины. Прimitив — но работает!



Складывается впечатление, что конструкторы сего шедевра не то, что не старались снизить хотя бы бесполезный вес, но всячески его увеличивали. Например — к чему такая чрезмерная толщина “башмака” (5 мм) и его общий размер? Как будто лихие усатые рубаки должны были непременно волочить саблю по земле не меньше десяти лет без опасности протереть ножны!



Вместе с тем вызывает восторг качество изготовления — вот что значит серийная фабричная выделка с использованием тяжелого оборудования, прессов и штампов! Взгляните на чудесный, ровный, как стрела, шов, идеально пропаянный латунью, что тянется вдоль ножен, даже не “гуляя” по ширине.



Но вот что удивительно и совершенно (по крайней мере, для меня) необъяснимо: почему лезвие сабли, во-первых, абсолютно не заточено (толщина кромки — 1,5 мм), и, во-вторых — хоть чуточку не вызубрено? Может быть, виной тому год изготовления (1877), когда уже давно и повсеместно использовались шашки, и данный экземпляр сразу же лег в арсенал? За такой вариант — вполне приличная сохранность (назовем ее “сырой склад”). Пусть так, но точить-то саблю надо? Или это оставлялось на долю полковых мастерских, хотя заводская заточка всегда качественнее? Во всяком случае, убить кого-либо этой железякой почти нереально, разве что забить насмерть, переломав кости и размозжив голову. Это долго, трудно, но можно, учитывая запредельные длину, толщину и вес!



Абсолютно все, что было сделано когда-то, может быть в точности повторено сегодня на базе хоть классических, хоть новейших технологий — вопрос лишь в востребованности и финансировании задачи. Сто, двести или триста лет назад работали люди, а не жукоглазые пришельцы с Антареса, и теперь люди же успешно воспроизводят практически все тогдашние операции. Я бы не стал пускаться в столь категоричные заявления, если бы не был лично знаком с уникальными специалистами, осознать уровень мастерства которых даже не в состоянии.

Например, я знаю одного человека, который может из двух половинок сварить целый клинок, да так, что он будет потом пружинить, хотя в процессе сварки любого типа — хоть газовой, хоть электро — неизбежен отпуск закаленной до этого стали со всеми вытекающими последствиями (кстати, закаленная сталь при сварке вообще может треснуть, поэтому никто так не поступает. Кроме гениев). Как он добивается сохранения упругости — непонятно, но вроде бы, по слухам, заново не перекаливает (еще раз кстати — сваренные детали не подлежат закалке, поскольку в районе шва почти неизбежно трескаются). Но самое интересное — место сварки на глаз определить *абсолютно* невозможно (сам проверял) ни на цвет, ни на блеск — вообще никак. Кислота тоже ничего не выявляет. Это тем более поразительно, что зачастую он приваривает совершенно другой кусок, от другой полосы, фантастически точно воспроизводя затем всю макро- и микрофактуру поверхности со всеми ее долами, скосами, раковинками, ржавчиной и прочими нюансами.

Другой пример. Когда-то, давным-давно, один знакомый ювелир показал мне сделанное им под заказ за очень большие деньги пробирное клеймо (пуансон) для золота. Под сильной оптикой (бинокулярный микроскоп) эта штучка величиной с маковое зерно была настолько безупречна, что у меня, как говорится, глаз выпал!

Ну, да ладно, богата земля талантами. Ведь рисует же, в конце концов, некий англичанин тончайшие (около 3 мм) отбивочные полоски на боках штучных Роллс-Ройсов во всю их длину чисто вручную, кисточкой, без линеек и трафаретов — я видел этот сюжет и не верил в происходящее, но факт есть факт.



И все же, и все же... Не отказываясь ни от одного слова, написанного в этой книге, должен признаться (о, слабая, грешная натура): среди великого множества предметов вооружения самого разного возраста, типа, степени сохранности и т. д., невзирая ни на какие объективные причины, оправдывающие реставрацию с любой степенью профессионализма и достоверности, для своей собственной коллекции я бы предпочел абсолютно нетронутые никем и ничем экземпляры, пускай и в плохом состоянии, зато реально несущие на себе большие и малые следы подлинной, неретушированной истории. Уж извините!

Литература

1. Аствацатурян Э. Г. Турецкое оружие. — М., 2002.
2. Аствацатурян Э. Г. Оружие народов Кавказа. — М., 1994.
3. Окшотт Э. Археология оружия. — М.: Центрполиграф, 2004.
4. Бехайм В. Энциклопедия оружия. — СПб., 1995.
5. Баженов А. Г. Экспертиза японского меча. — СПб., 2003.
6. Годеновский Н. Б. Тайна булатной стали. — Ростов-на-Дону: Феникс, 2010.
7. Кулинский А. М.. Русское холодное оружие. — СПб., 2005.
8. П. П. фон Винклер. Оружие. — СПб., 1894; — М., 1992.
9. Фролов Б. Е. Холодное оружие кубанских казаков. — Краснодар, 2009.