

*А. В. Михайлов, С. А. Астахов (Тула)*

**РЕГЛАМЕНТИРОВАННЫЕ  
И НЕРЕГЛАМЕНТИРОВАННЫЕ САБЛИ  
ФРАНЦУЗСКОЙ АРМИИ КОНЦА  
XIX – НАЧАЛА XX вв. (КОНСТРУКЦИИ,  
ТЕХНОЛОГИИ, МАТЕРИАЛЫ)**

**К** КОНЦУ 80-Х ГОДОВ XIX столетия французская армия была вооружена весьма разнообразными образцами солдатского и офицерского длинноклинкового холодного оружия. С введением нового пехотного, кавалерийского и артиллерийского оружия этого вида в 1880–1890-х гг. разнообразие образцов увеличилось, так как наряду с новыми на вооружении оставлялись и старые образцы.

Так, в документах по обслуживанию вооружения имеются сведения о том, что в кавалерийских частях имелись драгунские сабли обр. 1854 и 1882 гг., легкокавалерийские сабли обр. 1822 и 1882 гг., кавалерийские сабли обр. 1896 г.<sup>1</sup>

В связи с модификацией некоторых образцов изменялось их обозначение.

К примеру, в разъяснении относительно офицерского оружия<sup>2</sup> отмечается, что «...смена обозначения образца не влечет за собой никакой замены оружия, и офицерам, которым министерским постановлением от 20 августа 1897 г. и 11 октября 1898 г. сохранили легкокавалерийскую офицерскую саблю, продолжать пользоваться имеющимися у них саблями».

В результате атрибутирование французского длинноклинкового оружия весьма затруднено, в особенности офицерского, так как офицеры пользовались как регламентированными образцами (франц. *sabres d'ordonnance*), так и нерегламентированными (франц. *sabres de fantaisie*).

Значительно облегчить этот процесс помогают документы французского военного министерства, находящиеся в свободном доступе.

Так, приказы военного ведомства Франции, касающиеся введения на вооружение, модификации и изменения наименования регламентированного холодного оружия, находят отражение в периодических изданиях, близких к военному министерству. Это описание образцов оружия и униформы, инструкции по обслуживанию и хранению вооружения, памятные записки для офицеров различных служб и проч.

О нерегламентированном офицерском оружии достаточно подробные сведения содержатся в каталогах фирм-производителей и магазинов офицерского снаряжения.

Обратимся к документам, описывающим некоторые вновь принятые образцы длинноклинкового холодного оружия в регламентированном и нерегламентированном исполнении.

Из описания офицерской пехотной шпаги обр. 1882 г., опубликованного Управлением артиллерии и военной техники военного министерства Франции<sup>3</sup> (ил. 1):

«Шпага пехотная офицерская обр. 1882, с прямым лезвием и гардой из белого металла, имеет четыре размера, соответствующие четырем длинам лезвий, которые различаются на 50 мм, но оснащены одинаковым креплением. В зависимости от длины клинка сабли называют:

клинок 900 мм: сабля пехотная офицерская обр. 1882 г., размер № 1;

клинок 850 мм: сабля пехотная офицерская обр. 1882 г., размер № 2;

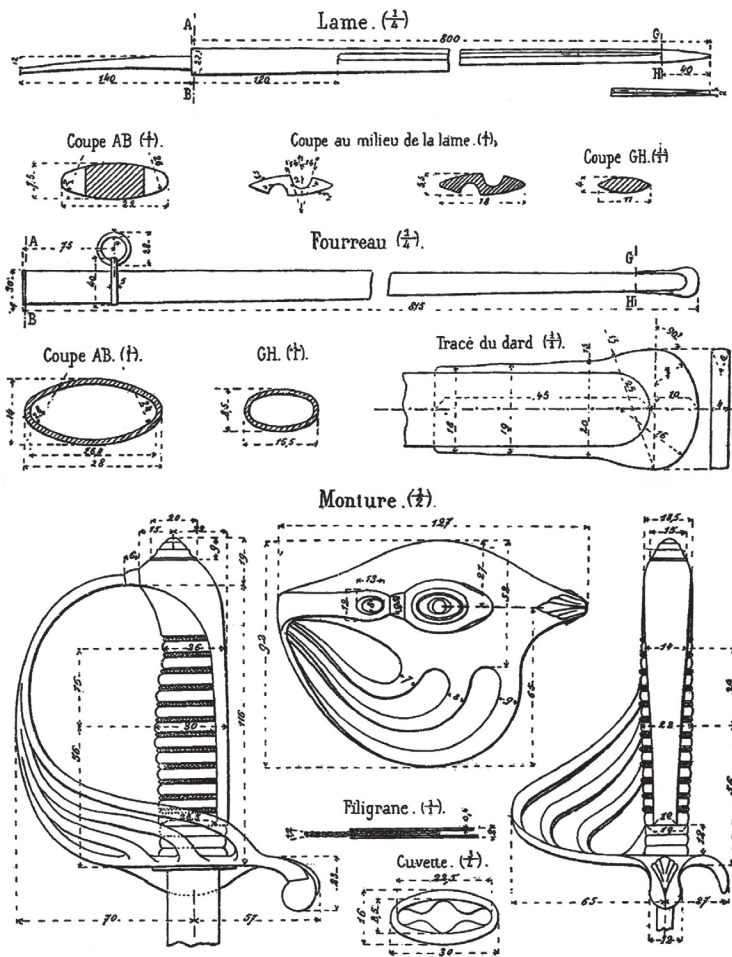
клинок 800 мм: сабля пехотная офицерская обр. 1882 г., размер № 3;

клинок 750 мм: сабля пехотная офицерская обр. 1882 г., размер № 4.

Офицеры пехоты выбирают из этих размеров тот, который соответствует их росту...

*Лезвие:* ширина у пяты 22 мм; толщина обуха 7,5 мм; толщина посередине 4,8 мм; толщина на расстоянии 40 мм от острия 3,5 мм.

*Гарда:* высота арматуры до конца хвостовика 135 мм; максимальная высота внутренней поверхности гарды 112 мм; расстояние между внешней стороной основной дужки и осью клинка 70 мм; расстояние от внешней стороны боковых дужек до осевой плоскости клинка 65 мм; ширина чашки по обе стороны от ручки 52 мм; расстояние от оси клинка до конца крестовины 57 мм.



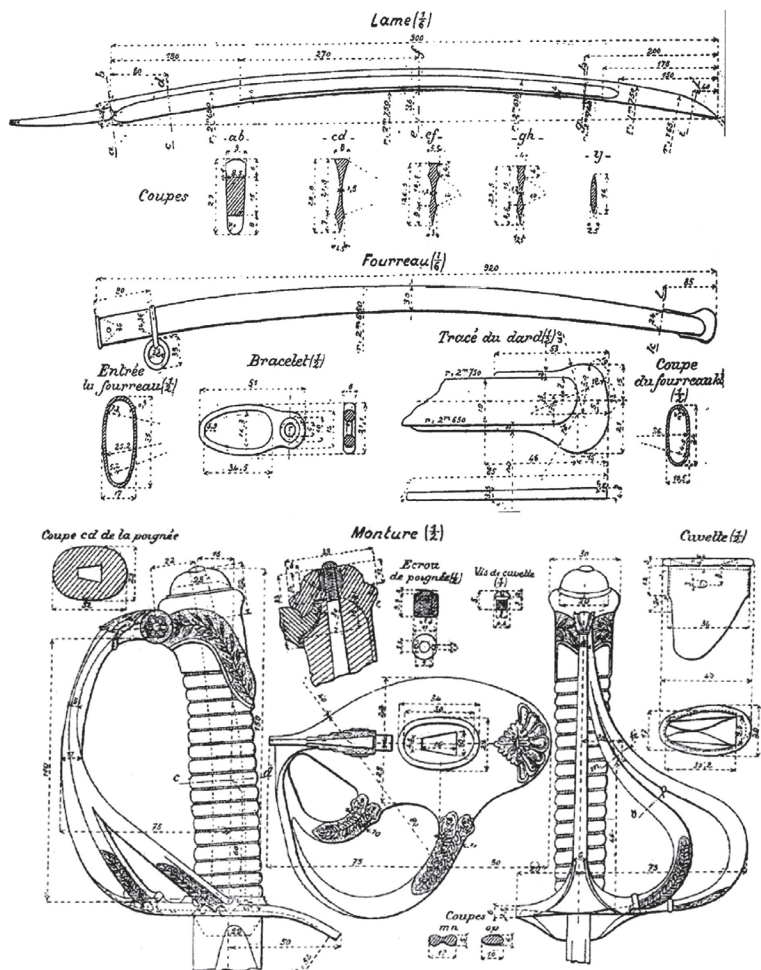
Ил. 1. Шпага пехотная офицерская обр. 1882 г.

*Ножны:* толщина листа 0,8 мм; толщина дна чаши 3 мм; расстояние от срединной плоскости обоймицы до входа в чашу 75 мм.

*Длина ножен:* размер № 1 – 915 мм; размер № 2 – 865 мм; размер № 3 – 815 мм; размер № 4 – 765 мм.

*Общая длина сабли в ножнах:* размер № 1 – 1050 мм; размер № 2 – 1000 мм; размер № 3 – 950 мм; размер № 4 – 900 мм.

*Масса сабли без ножен:* размер № 1 – 760 г; размер № 2 – 750 г; размер № 3 – 740 г; размер № 4 – 730 г.



Ил. 2. Сабля артиллерийская офицерская обр.1822–1899 гг.

*Масса ножен:* размер № 1 – 325 г; размер № 2 – 310 г; размер № 3 – 300 г; размер № 4 – 290 г.

*Общая масса:* размер № 1 – 1085 г; размер № 2 – 1060 г; размер № 3 – 1040 г; размер № 4 – 1020 г».

Из описания офицерской артиллерийской сабли образца 1822–99 гг. (бывшая легкокавалерийская офицерская сабля обр. 1822 г.)<sup>4</sup> (ил. 2):

«Артиллерийская офицерская сабля образца 1822–99 гг. с изогнутым клинком имеет три типоразмера, соответствующие трем длинам клинка и ножен, различающихся на 50 мм, но снабженных одним и тем же креплением. В зависимости от длины клинка сабли называют – Сабля артиллерийская офицерская, модель 1822–99 гг.:

клинок 950 мм – 1-й размер;

клинок 900 мм – 2-й размер;

клинок 850 мм – 3-й размер.

*Лезвие:* Ширина у пяты – 29 мм; толщина обуха – 9 мм; радиус закругления обуха (общий для всех трех типоразмеров) – 2750 мм; радиус кривизны режущей кромки; 1-й радиус у пятки – 2650 мм; 2-й радиус у острия – 1750 мм; радиус соединения острия с режущей кромкой (общий для всех трех типоразмеров) – 165 мм; толщина острия на расстоянии 40 мм от конца – 2,5 мм; толщина по дну долов – 1,2 мм».

Остальные геометрические и весовые параметры, а также чертежи даны по аналогии с описанием пехотной шпаги.

Наиболее крупным производителем нерегламентированного оружия была фирма «Балп Сент-Этьен» (Manufacture française d'armes et cycles de Saint-Etienne)<sup>5</sup>. Рекламные проспекты этой фирмы дают достаточно полное описание ее продукции.

Например, офицерские пехотные шпаги обр. 1882 г. с отделкой клинка, эфеса и ножен, оформленной по вкусу владельца, предлагались офицерам линейной пехоты, морской пехоты, егерей, зуавов, тиральеров и проч.

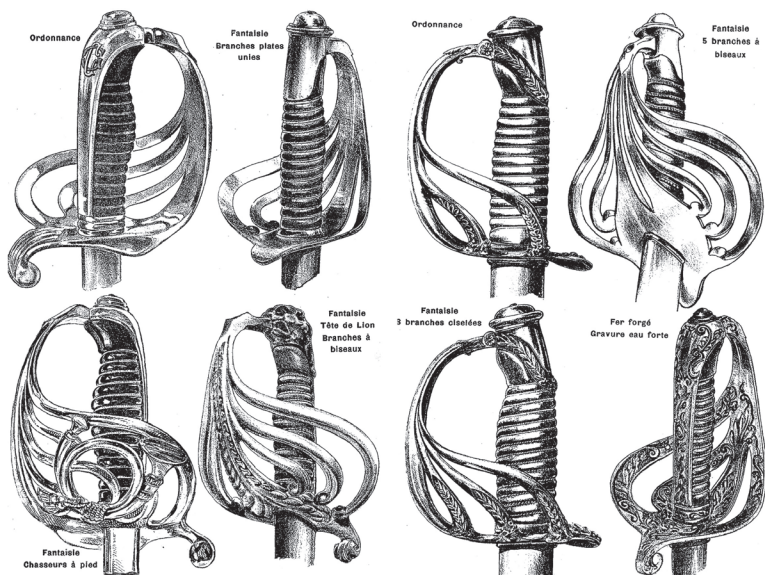
«...*Сабли регламентированные:* гарда и ножны только полированные; гарда и ножны, полностью никелированные.

*Сабли усиленные:* клинок и гарды усиленные, только полированные; клинок и гарды усиленные, полностью никелированные.

*Сабли нерегламентированные:* изысканные сабли для пеших егерей, гарда с охотничьим рогом; сабли для морской пехоты – гарда с якорем...»

Номенклатура клинков к шпагам: «...клинки Клингенталь с клеймом Куло; Шательро с клеймом мануфактуры; гравированные под Дамаск; из настоящего дамаска с малым количеством слоев; из настоящего дамаска с большим количеством слоев; имитация клинка Толедо с гравировкой; гибкие типа «хлыст».

Также предлагалось 150 моделей эксклюзивных гард.



Ил. 3. Эфесы регламентированных и нерегламентированных пехотных шпаг и артиллерийских сабель

Для артиллерийской офицерской сабли обр. 1822–1899 гг., как и для пехотной, предлагались самые разнообразные клинки и гарды. На ил. 3 представлены варианты образцов гард.

Номенклатура ножен к саблям была еще более разнообразной: «...ножны изогнутые полированные, вороненые и покрытые лаком; изогнутые полированные, вороненые с матовой позолотой арматуры; изогнутые полированные, вороненые с блестящей позолотой арматуры; изогнутые полированные, вороненые с арматурой из металла «дельта»; изогнутые полированные, вороненые с арматурой из металла, имитирующего золото; изогнутые полированные, вороненые с арматурой из латуни».

Для производителей и офицеров, отвечающих за правильную эксплуатацию и ремонт холодного оружия, рекомендовались основные конструктивные и технологические кондиции, влияющие на его качество<sup>6</sup>.

Это особенности конструкции, которые должны быть заложены при проектировании оружия и соблюдены при его изготовлении и ремонте: форма, профиль и изгиб лезвия; масса и ее распределение

по клинку; форма гарды и рукояти, а также свойства металла, из которого изготавливаются клинок и прочие детали.

Профиль клинка должен придавать оружию достаточную жесткость, режущие свойства и хорошую проникающую способность. При этом наличие долов позволяет значительно облегчить клинок.

Металл должен обеспечивать гибкость, упругость и необходимую твердость клинка для сохранения заточки.

Что касается распределения массы по клинку, то для большей эффективности рубящего удара большая масса металла переносится к концу лезвия. Для эффективного колющего удара и удобства управления оружием требуется, чтобы центр тяжести находился недалеко от рукоятки. Такое распределение массы достигается за счет облегчения средней части клинка.

По форме рекомендуются прямой клинок или клинок с небольшим изгибом, соответствующие доминирующей в то время тенденции преимуществ колющего удара над рубящим.

Для производителей холодного оружия даются технологические рекомендации, соответствующие наиболее передовым для своего времени технологическим процессам производства, принятым на фабрике в Шательро (Manufacture d'armes de Châtellerault)<sup>7</sup>.

*Технология обработки лезвия.* В качестве металла для лезвия холодного оружия используется литая сталь, которая после отливки подвергается интенсивной ковке с целью улучшения структуры металла.

Исходные заготовки поставляются в виде прутков, причем партия металла подвергается входному контролю. Прошедшие контроль заготовки отжигаются и делятся на части. В месте разреза прутков надрубается зубилом. Далее пруток помещают на две опоры так, чтобы разрез был внизу. Отделение заготовки производится ударом молотка сверху.

Пруток куется и получает форму вытянутой четырехугольной усеченной пирамиды, к торцу которой приваривается кузнечной сваркой вторая меньшая усеченная пирамида – хвостовик.

Операцияковки выполняется при нагреве до розовато-красного цвета последовательно каждой четверти заготовки.

Обработка долов выполняется в горячем состоянии в штампе с выступами (по количеству долов), которые служат для формирования их поверхности. Дола штампуются при



установке заготовки между нижней и верхней плитами штампа. Поверхности долов образуются одновременно с двух сторон клинка.

Перед закалкой клинок нагревается до вишнево-красного цвета и проритается. После закалки лезвие подвергается отпуску.

Шлифование производится с помощью кругов из песчаника. Для шлифования плоских поверхностей, спинок, кромок и фасок применяются плоские круги, для шлифования долов и выпуклых поверхностей – фасонные. Во время этой операции постоянно контролируются форма, продольный изгиб и вес лезвия.

При шлифовании в результате нагрева лезвие немного теряет закалку, поэтому после шлифования контролируется упругость лезвия, и при необходимости оно вновь подвергается закалке.

Затем лезвие передается граверу. На обухе около пяты травлением обозначаются название производителя, месяц и год изготовления лезвия.

Полировка производится плоскими и фасонными кругами из дуба или ореха. Лезвие дважды проглаживается на смазанных маслом кругах. Первый раз лезвия покрываются наждаком, смешанным с олифой, второй раз гладят без наждака.

Далее производится тонкая полировка (воронение). Цель воронения – защита лезвия от коррозии и придание ему темного блеска. Для этого используются круги из твердой древесины, на которые наносится угольная пыль.

*Технология изготовления гарды.* Гарду получают литьем из латуни. Заготовка отливается плоской или с небольшим изгибом. Затем ее сгибают в холодном состоянии на медных оправках (ил. 4).

В качестве материала для гард предлагались новые для того времени металлы, например, «Дельта».

Из постановления военного министерства о факультативном использовании металла «Дельта» для гард офицерских сабель, помещенного в каталоге фирмы «Балп Сент-Этьен», Париж, 14 мая 1890 г.<sup>8</sup>: «...Металл «Дельта» по самому своему составу обладает всеми достоинствами, которые мы искали, и после испытаний, необходимых для его применения, мы добились полного успеха... Гарда, выплавленная из металла «Дельта», после полировки имеет вид золотой гарды; его блестящий цвет напоминает позолоту; он не ржавеет и поэтому сохраняет свой золотой блеск без какого-либо особого ухода. По прочности





Ил. 4. Заготовки гард (фотография из музея фирмы Куло «Клингенталь»)

и твердости «Дельта» сравним со сталью. Таким образом, гарды из металла «Дельта» имеют преимущество, которого нет у других, а именно возможность выдерживать любые удары без деформации, никогда не окисляться и, следовательно, всегда оставаться блестящими».

*Технология изготовления ножен.* В качестве металла для ножен используется листовая сталь, которая поставляется производителям оружия в виде полос, имеющих форму вытянутых трапеций.

Рабочий проверяет по выкройке размеры трапеции и отрезает лишнюю часть. Далее заготовке придается форма полуцилиндра в ручье штампа. Края заготовки сводятся в тисках на оправке при нагреве до вишнево-красного цвета. Затем согнутая заготовка надевается на другую оправку, форма которой соответствует внутренней форме ножен. Края соединяются внахлест, и шов пропаивается латунью. Ножны делаются прямыми, независимо от того, какую форму они должны будут принять позже.

Чтобы придать ножнам необходимую кривизну, их сгибают на изогнутом бруске. Затем в ножны вводят с силой, но постепенно и несколько раз хорошо смазанную железную оправку,

имеющую кривизну и внутренние размеры готовых ножен. После этого разрезается нижняя часть ножен, закругляется на оправке, и в разрез впаивается башмак из закаленной стали.

*Приемочные испытания клинка.* Во время приемочных испытаний клинка проверяются его вес и размеры с помощью калибров.

Затем контролер плавно сгибает лезвие последовательно в каждую сторону, до достижения регламентированной стрелы прогиба. После каждого изгиба лезвие должно идеально выпрямляться.

При следующем испытании лезвие плашмя ударяется по деревянному цилиндру. Эту операцию повторяют дважды с каждой стороны. После каждого удара контролируется прямолинейность лезвия.

Последнее испытание заключается в сильном и резком ударе лезвием сначала тыльной стороной, а затем режущей кромкой по бруску из очень твердого дерева.

*Приемочные испытания ножен.* Приемочные испытания ножен представляют собой ударные испытания с использованием небольшой железной «бабы», которую сбрасывают с высоты 0,5 м на три разных участка ножен. Затем ножнами бьют по твердому деревянному бруску и проверяют размеры, положение и прочность фурнитуры, припоя, башмака и т. д. После таких серьезных испытаний можно быть уверенным в качестве изготовленного оружия.

Следует отметить, что каждая война XIX – начала XX столетий, в которой участвовала Франция, стимулировала модернизацию длинноклинкового холодного оружия. Описания его образцов хотя и не всегда сопровождалась детальными чертежами, но достаточно подробно отражались в документах военного министерства, которые в настоящее время доступны для изучения.

Поэтому их использование, наряду с данными определителей, дает возможность достаточно точно атрибутировать весьма разнообразные образцы французского холодного оружия.

---

<sup>1</sup> Instruction sur le service l'armement 7 edition mise a jour jusqu'au 6 may 1912. p. 223 224[Электронный ресурс] Режим/доступа: <https://gallica.bnf.fr/ark:/12148/bpt6k1165111>.

<sup>2</sup> *Jornal militaire*. Année 1899. p. 1372 [Электронный ресурс] Режим/доступа:<https://gallica.bnf.fr/ark:/12148/bpt6k54153247>

<sup>3</sup> *Ibid.* P. 1372–1376.

<sup>4</sup> *Ibid.* P. 457–460.

<sup>5</sup> *Recueil. Catalogues. Année 1898 / Manufacture française d'armes et cycles de Saint-Etienne*. p. 2-7. [Электронный ресурс] Режим/доступа:<https://gallica.bnf.fr/ark:/12148/bpt6k97843801>.

<sup>6</sup> *Traite d'artillerie. Neuvieme partie. Chapitre 1*. 1890 p. 303-304. [Электронный ресурс] Режим/доступа: <https://gallica.bnf.fr/ark:/12148/bpt6k9316436>.

<sup>7</sup> *Ibid.* P. 308 311.

<sup>8</sup> *Recueil. Catalogues. Année 1898 / Manufacture française d'armes et cycles de Saint-Etienne*. p. 8. [Электронный ресурс] Режим/доступа:<https://gallica.bnf.fr/ark:/12148/bpt6k97843801>.