ЛЕОНИД АРХАНГЕЛЬСКИЙ

ПАРЕНЬСКИЙ НОЖ. ЛЕГЕНДЫ И БЫЛЬ[1]

В статье реконструируется технология изготовления так называемых «пареньских ножей» - ножей, ковавшихся кузнецами в камчатском селении Парень на севере Пенжинского района Камчатского края. Селение возникло предположительно в XVIII веке и названо по расположению на берегу реки Парень. Автор выделяет три вида пареньских ножей - самый большой, «ременный» или «плечевой» с длиной клинка более 30 сантиметров при толщине обуха 7-8 мм, «поясной нож» меньше, с длиной клинка от 15 до 18 сантиметров при толщине обуха 4. 5-5 мм и маленький, вспомогательный, с длинной клинка 7-10 сантиметров. Клинки ковались из металла, долго пролежавшего в соленой воде, проржавевшего и дырявого как решето. Ножи наилучшего качества получались из металла норвежского парохода «Торрес», потерпевшего крушение у полуострова Тайгонос в начале 20-го века. Рукояти и ножны изготавливались из дерева.

Ключевые слова: *Нож, рукоять, ножны, кузнец, кузнечная сварка, Камчатка*

По определению римского механика и философа Витрувия, всякая хорошая вещь должна обладать тремя непременными свойствами, а именно – полезностью, прочностью, красотой. О красоте ножей здесь речь не пойдет (дело вкуса), о прочности скажу чуть позже, поэтому начну с полезности.

Глянем вокруг – на выставках и полках магазинов кучи, груды ножей порой немыслимых, т.н. «авторских» дизайнов. Вспыхивающие ажиотажи, пиарщина в полный рост... и через год-два глубокое забвение таких кратковременных брэндов. Почему? Потому что неполезны, непрактичны в своей основе. И здесь становится интересным пристальное рассмотрение «выживших» моделей ножей. Особенно тех, которые выживали столетиями. Их немного, этих народных или, как я их именую, «земляных» ножей, т. е. таких, которые созданы для жизни «на земле», на нашей суровой земле. Финка, якутский нож... и «парень», пареньский нож. О нем и пойдет речь.

[1] Выражаю глубокую признательность всем авторам использованных в статье фотографий, владельцам подлинных ножей и очевидцам их изготовления и использования.

Считается, что пареньские ножи получили свое название по месту производства в камчатском селении Парень на севере Пенжинского района Камчатского края. Оно возникло предположительно в XVIII веке и названо по расположению на берегу реки Парень. Происхождение же названия самой реки Парень, равно как и Пареньского озера в соседней Магаданской области, неясно. Сами местные жители называли реку Пойтывыем [1] или Пойтыла [3], а село Парень, в сущности, состояло из двух отдельных селений по обеим сторонам реки, именуемых аборигенами Кайчу-ойто и Гельвяно [2].

Есть основания думать, что вплоть до начала 20-го века село Парень было лишь зимним селением. Так, о российском этнографе В. И. Йохельсоне известно, что в октябре 1900 года его группа достигла зимнего селения коряков на реке Парень, но жителей в нем не оказалось. Из этого следует то, что металл в селении Парень обрабатывался только зимой, т. е. в наименее продуктивный для охоты и собирательства период. Об этом же неоднократно упоминали и другие этнографы.

В советское время в селе Парень проживали коряки рода Пойтилъо (паренцы-пойтыле). В нем были детский сад, школа и больница, но в ноябре 1986 года оно было административно ликвидировано. По решению Корякского окружного исполкома всех жителей Парени предписывалось переселить и трудоустроить в других сёлах района. Однако, часть местных жителей отказались покидать насиженное место и продолжили обитать в этом крошечном селении.

Производимые в селении Парень коряками-паренцами ножи были издавна весьма популярны на всем северо-востоке страны. Местные оленеводы, охотники и рыбаки ценили производимые кузнецами коряков ножи выше привозных, что объяснялось как приспособленностью формы ножей к местным условиям и нуждам, так и их высоким качеством – остротой и, главным образом, надежностью.

Собственно пареньских ножей три вида:

1. Самый большой, «ременный» или «плечевой» в ходу у оленеводов. Длина клинка более 30 сантиметров при толщине обуха 7-8 мм, поэтому рубит он отлично. При этом более длинные ножи, с клинком до полуметра, предпочитали покупать чукчи, потому что они забивали оленя ударом в сердце, а коряки бьют в шею между позвонками более коротким ножом[2], а длинным лишь разделывали тушу. Обушком большого ножа еще и дробят кости, т. к. коряки мозгуют - едят сырой мозг из трубчатых костей ног оленя.

2. Второй, «поясной нож» меньше, с длиной клинка от 15 до 18 сантиметров при толщине обуха 4. 5-5 мм. Этот нож использовался при еде, при вырезании мелких изделий из дерева, кости, им же стригли или брили волосы, потрошили рыбу, закалывали оленей. Характерным был острый сход конца клинка, потому что нож часто использовали при проделывании-прокручивании отверстий в нетолстом дереве или напротив, в толстой коже. Вследствие такого использования острие было не слишком твердым, чтобы не отломилось, да и затачивалось не очень остро, так что толщина на

[2] Так же, как и якуты

кромке могла быть 0. 7 мм и более. Этот нож использовали и женщины, которые носили его главным образом в торбасах (меховых сапогах), так что его можно назвать и «засапожным».

3. Третий маленький, вспомогательный, с длиной клинка 7-10 сантиметров. Клинок узкий и тонкий.

Рис.1. «Плечевой» нож. Из собрания Российского Этнографического музея г. Санкт-Петербург. Длина клинка 39 см, ширина 4. 2 см. Подарен В. И. Йохельсоном.

Рис. 2. «Поясной нож». Длина клинка 17 см, ширина 2. 8 см, длина рукояти 13 см, ширина 3. 3-3. 9 см. Ножны из шкуры нерпы. Селение Парень, начало 70-х годов 20-го века.

Рис. 3. Вспомогательный нож. Подарочный пареньский нож. 60-е годы 20-го века.

Рис. 4. Парные ножи. Современная работа мастерской В. К Сушко. Камчатка.

Часто носили сразу два ножа - либо большой и маленький, либо средний и маленький, иногда в особой двойной кобуре (ножнах).

Наиболее распространенным и популярным был средний, основной нож. К нему, собственно, и относится название-брэнд «пареньский нож».

Кстати, как правильно – п*А*ренский, пар*Е*нский или пар*Е*н*Ь*ский?

По правилам паренского диалекта чукотско-камчатской языковой семьи ударение ставится на второй слог от начала слова. В названии этногруппы «паренцы» три слога, поэтому ударение ставится на второй слог, т. е. произносится «пар*Е*нцы». Коряки, кстати, так же произносят название и реки и села - Пар*Е*нь.

Можно копнуть чуть глубже. По сообщению К. Бауэрмана, в начале 20-го века кузнечное дело практиковали в пяти из семи селений, в которых жили паренцы (он их называл парен*Ь*цы), и с большой долей уверенности можно думать, что нож назвали пар*Е*нским потому, что он сделан пар*Е*нцами. Интересно, что эвены вообще всякий мужской нож называли заимствованным словом «пуйталади», что на языке паренцев и значит «паренский нож, нож паренцев».

Далее. В прилагательном «пар*Е*нский», образованного от существительного мужского рода «Парень», по правилам русского языка мягкий знак пропадает: «конь — конский», «Пермь -

Пермский». Но… самое большое озеро в Магаданской области официально называется Парен*Ь*ским. Вероятно, такое произношение, с мягким знаком, это устоявшаяся местная традиция.

В общем, можно говорить и так, и эдак, хотя на Севере принято произносить и писать с мягким знаком - пар*Е*н*Ь*ский, и название «пар*Е*н*Ь*ский нож» с 1998 года официально зарегистрировано на Камчатке как торговая марка-брэнд.

Особую славу эти ножи получили в советское время, когда началось тотальное освоение северных территорий. Золотодобыча в Магаданском крае, разведка других полезных ископаемых, укрупнение совхозов (коллективизация на Камчатке была закончена в 1948 году), госплановый вылов всего и вся морского, привели в эти глухие места множество рабочего и служилого люда. Разумеется, жизнь в суровых северных краях немыслима без хорошего надежного ножа.

Надежность ножа, помимо качества клинков, обеспечивалась особым подходом к изготовлению рукояти и ножен. В качестве заготовки для рукояти паренцы использовали березовый или ольховый чурбачок, который сутки вымачивали в воде. Нагревали докрасна тонкий хвостовик клинка и прожигали им посадочное место в рукояти – так, что паз в дереве точно соответствовал форме и размерам хвостовика именно этого клинка. Так сказать, индивидуальная подгонка. Несколько дней дожидались, пока дерево просохнет и плотно обтянет металл хвостовика, затем окончательно обтачивали форму рукояти. Там, где кончался хвостовик, проделывали отверстие и под прямым углом загибали тонкое завершение, фиксируя клинок в рукояти. Отверстие плотно закрывали березовой пробкой-чопиком. Говорят, что такие рукояти никогда не расшатывались.

Переднюю оковку изготавливали из тонкой листовой меди, латуни или железа. Отрезав полоску нужной длины, ее сворачивали и скрепляли фальцевым замком так же, как на железной кровле. Форма рукояти в поперечном сечении практически всегда яйцевидная. (Рис. 5-6)

Рис. 5.

Рис. 6.

Рис. 7.

Ножны делали из сосны или березы, хотя могли встречаться и кожаные ножны, из шкуры нерпы. Половинки не склеивали, так что они как бы «дышали», что позволяло вкладывать нож даже грязным и ножны не растрескивались. Через остающиеся щели вытекала и случайно попавшая в ножны вода (Рис. 7). Интересно, что аналогичную конструкцию имели и ножны, привезенные из горного Алтая известным режиссером и каскадером Андреем Ростоцким, с тем лишь отличием, что роль скрепляющих оковок в них играла обмотка кожаным шнуром.

Про остроту ножей их владельцы рассказывали, что даже при легком касании лезвия оно как бы прилипает к руке, поэтому попытки проверить остроту «как обычно», проведя пальцем по лезвию, заканчиваются порезом. Рассказывают еще, что острота ножей была такова, что после обработки рыбы срезы настолько идеальны, что когда рыбу развешивают для сушки, мухи не откладывают яйца в зазубринки и трещины разреза - их нет, поверхность гладкая, так хорошо и чисто срезано. Про камчатских мух не скажу, не знаю, но в Японии требования к действительно хорошему рыбному ножу схожи – срез должен проходить даже сквозь клетки ткани, чтобы источался сок, а не мять и вырывать их, образуя «лохматую» поверхность.

Остроту и прочность пареньских ножей объясняли главным образом особой технологией ковки клинков. Однажды я услышал легенду, что когда-то давно у нашего северного побережья затонул корабль, перевозивший среди прочего груза и несколько ящиков с иголками. Обитавшие там местные умельцы их достали и стальные иглы переработали в ножи. Понятно, что аборигены должны были быть весьма умелыми кузнецами, раз они смогли из пучков тонких и коротких иголок изготовить клинки ножей. Говорят, что еще во времена СССР такие «игольчатые» ножи были высокоценимы по всему Северу, и мне рассказывали, что ими можно было даже снимать стружку с лезвий обычных столовых ножей. Со временем нашлись и люди, которые вроде бы реально владели этими (такими?) ножами. Их изготовление и приписывали кузнецам коряков, северо-восточных аборигенов Камчатки.

Позже эту историю я слышал не раз и слышал по-разному. Например, как о факте говорят, что помимо «игольчатых» коряки делали и «трубчатые» ножи. Трубчатые потому, что при изготовлении клинкового металла кузнецы набивали обрезки железных труб осколками чугуна вперемешку с мелкими кусочками стали и железа. Используя трубу как защитный и фиксирующий контейнер, неоднородную железистую начинку нагревали и проваривали в монолит, из которого и отковывали замечательные клинки.

Заинтересовавшись (меня всегда привлекали загадки старинных технологий), я начал не спеша собирать все доступные сведения. Для начала выяснилось, что Японию зря называют «Страной восходящего Солнца» - на самом деле утро наступает сначала на нашей Камчатке, а от Петропавловска-Камчатского до Токио солнце добирается лишь через два часа. На Камчатке, в этом суровом краю, издавна жили коряки, малый палеоазиатский народ. Кузнецы паренцев, самой малочисленной этнической группы коряков (несколько сот человек), умели изготавливать ножи, копья, различные кованные предметы быта, но это производство полностью зависело от привозного

железа, которое сами они добывать из руд не умели.

Участник Второй камчатской экспедиции Витуса Беринга (1737—1742 г.г.) Георг Стеллер, писал, что коряки пользуются якутскими ножами. Хотя коряки напрямую не контактировали с якутами, которые узнали о существовании самой Камчатки лишь от русских, все же склонен считать и даже уверен, что бывавший в Якутии добросовестный немец-исследователь знал толк в ножах и что в его время коряки, как и их соседи, действительно пользовались продукцией якутских кузнецов. К тому же мне встречалось упоминание о произведённом в советские времена спектральном (химическом?) анализе металла старинных камчатских предметов – якобы их состав аналогичен железу якутов.

Сам себя этот народ называет «саха», а слово «якут» по одной из версий - это производное от местного «джокут – чужак, пришлый». Согласны с этим не все этнографы, но в данном случае это не так важно, как то, что народ саха действительно пришел на северо-восток Сибири с юга, вероятно из района Прибайкалья. Они умели сами добывать железо из болотных и луговых руд, могли использовать и выходящие на поверхность рудные жилы сидерита. Из-за ряда технологических особенностей процесса выплавки химсостав сырцового металла якутов был нестабильным, поэтому иногда выплавлялось мягкое железо, а иногда среднеуглеродистая сталь, которую в архивных записях русских чиновников того времени из-за ее не слишком высокой твердости именовали «полусталью».

Рис. 8. Якутская печь для выплавки железа из руды.

Рис. 9. Первичная проковка-сварка железной крицы.

Рис. 10. Уплотнение кричного железа.

Рис. 11. Руда, крица, кричное железо, клинки якутских ножей.

Якутские кузнецы владели и более сложными технологиями металлообработки, чем простая добыча железа из руды. Возможно, тем или иным образом они научили этим технологиям у кузнецов коряков. Впрочем, существует мнение, что паренцы научились грамотной ковке у казаков-переселенцев, живущих в расположенных неподалеку от Парени острогах-

крепосцах.

На якутский след указывает и Г. Л. Майдель: «Самые искусные кузнецы находятся в Парени. Они очень долго куют клинки для ножей в полухолодном состоянии, точь–в–точь как якуты, в результате железо хорошо шлифуется, ножи получаются очень острые, почти не зазубриваются и очень легко точатся. В железо врубаются вычурным узором глубокие линии, в которые вгоняются пластинки из меди и латуни, а затем шлифуются».

Очевидцы того времени отмечают, что ножи и копья у коряков «щегольские». Собственно, такие же, как и у якутов, которые украшали инкрустацией латунью и медью свои копья-унуу и пальмы-батасы.

С якутами коряки напрямую не контактировали, между ними лежала территория чукчей, у которых вряд ли коряки многому научились в плане кузнечной обработки железа - в мифологии чукчей говорится, что боги создали русских для того, чтобы они продавали чукчам чай, табак и железо…

Об уровне железного дела у других соседей коряков, ительменов, есть свидетельство того же Стеллера, который пишет: «Если до прихода русских какой-нибудь островитянин раздобывал себе кусок черного железа длиною в два-три вершка и похожий на нож, то он считал его особым богатством и так кичился им, что выставлял его на шесте перед своим жильем, чтобы показать прочим соплеменникам свое значение и богатство…. Раньше они шили иглами из собольих костей, потом крупными железными японскими, которые и были их первыми железными предметами. От японского обозначения иглы — «зюзе» ительмены прозвали японцев зюземенами, игольщиками. Если игла у них ломается, они очень ловко вновь оттачивают конец ее, если же сломается ушко, они раскаляют иглу на огне, затем ковкою возвращают ей первоначальную форму и просверливают с помощью другой твердой иглы и деревянной дрели новое ушко, так что поправленная игла может служить по-прежнему».

Это свидетельство о крайне бережном отношении коренных обитателей Камчатки к железу вообще и к иглам в особенности, практически полностью опровергает версию об использовании ими столь ценных предметов как иглы в качестве металлургического сырья. Таким образом, красивая легенда об «игольчатых» ножах не подтвердилась.

На самом деле корякские кузнецы предпочитали работать с полосовым или тонким кусковым железом, причем зачастую марки КН – «какое найдешь». Местное коренное население всегда жило в условиях металлического голода и каждый гвоздь находил свое применение. Металл тратили скупо, расчетливо и точно. К. Бауэрман пишет о том, что коряки даже старые стволы ружей, которые попадали к ним от русских, перековывали на наконечники для стрел и копий, делали ножи.

Видимо, кузнечное ремесло паренцев стало регулярным их занятием лишь в первой половине 19-го века, да и то делом сезонным, в зимний период. Говорят, что со временем местные кузнецы стали ковать хорошие ножи из срубленного во время отливов железа аварийных кораблей, притопленных в прибрежной полосе. И свежий металл не брали, а брали лишь долго пролежавший

в соленой воде, проржавевший и дырявый как решето... Ножи наилучшего качества получались из металла норвежского парохода «Торрес», потерпевшего крушение у полуострова Тайгонос в начале 20-го века.

Вот и нашлись корни кораблекрушения из легенды – действительно, оно было. В Пенжинской губе приливы-отливы очень высокие, до 15 метров по высоте и на несколько километров от берега, плюс сильнейшие течения. Бывали случаи, и говорят до сих пор такое случается, что приливные волны утаскивали в море слишком далеко зашедших от берега людей, которые собирали на обнажившемся в отлив дне залива всякого рода дары моря и не успели вовремя добежать до берега. А у мыса Тайгонос еще и сильнейшие ветра - однажды три дня подряд была пурга со скоростью ветра до 200 км\час. Ничего нет удивительного, что корабль сел на камни и его обшивку из качественного скандинавского металла растащили на ножи.

Тонкий и ржавый листовой металл (иногда использовали и старые обручи от бочек) сваривали в более-менее массивные заготовки для ножей применяя кузнечную сварку, которой паренцы к тому времени уже владели (рис. 13, 14).

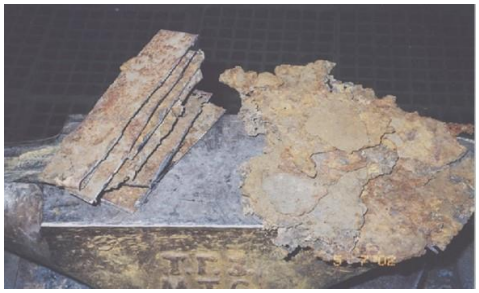

Рис. 13.

Рис. 14.

Сварив рыхлый пакет в монолит, кузнецы отковывали из полученного своеобразного композита весьма острые клинки. По свидетельству владельцев таких ножей сварочные швы между отдельными пластинами проглядывались на клинке после его полировки как длинные неконтрастные линии шириной примерно в миллиметр. По опыту, такой вид соответствует примерно сотне слоев исходного полосового металла, т. е. паренцы, сварив исходный набор-пакет из ржавого листа, затем еще пару раз складывали и проваривали его для лучшего уплотнения.

Про владение паренцами технологией кузнечной сварки этнограф В. И. Йохельсон в начале 20-го века писал, что «они умеют сваривать железо, но не все умеют сглаживать следы сварки[3]. Клинки не полируют, но отделывают подпилками. Закаливать не умеют, поэтому ножи мягкие и к остриям хороших копий и ножей для увеличения твёрдости приваривают тонкие стальные пластинки. Сталь покупают у торговцев или на русском складе».

Такие железостальные ножи сами коряки называли «заварными» и процесс их изготовления довольно подробно описывает К. Бауэрман, через четверть века после Йохельсона работавший с кузнецами в Парени. Прочитав описание, я сначала мало что понял. И когда поразмыслил, буквально продираясь сквозь «концы», узкие и длинные «стороны» - тоже. Сильно мешал мой собственный

[3] Кстати, не очень понятно, что он имел в виду (Л.А.)

опыт, сталкивая объяснения на проторенные дороги.

Память подсказала аналог из скандинавской практики ковки ножей - обернуть короткую стальную пластинку железом, затем сварить все вместе и получить в итоге классическую трехслойную заготовку. Ан нет, из текста следовало, что коряки поступали иначе - про сложение вдвое и оборачивание нет ни слова.

Что ж, для уяснения стал пошагово повторять указания Бауэрмана:

1. Для начала отковывались стальные и железные куски в виде плоских пластин, которым придавалась «несколько остроконечная форма». Стальная пластина была не тоньше и не уже железной, но в среднем в два раза короче.

В среднем – т. е. могла быть и еще более короткой? Для придания смысла пришлось не придираться к словам и заменить «в среднем» на «примерно». Отковал куски железа в 11 см длиной, а стали - в 7 см, которые и «привел в несколько остроконечную форму». (Рис. 15).

2. Кузнец берет остывшие куски руками и в руке же складывает их нужными сторонами и выступающими с обеих длинных сторон концами.

Рис. 15.

Рис. 16.

Рис. 17.

Рис. 18.

Подумав и даже посоветовавшись, разобрался с «концами» и «сторонами». (Рис. 16)

3. Затягивает губками кузнечных клещей со стороны узкого конца, кладет в горно и нагревает до красна, после чего пригоняет оба куска вплотную.

Ну, это понятно… если разобраться, где «узкий конец». (Рис. 17 – 18)

Рис. 19

4. Снова нагрев куски, он окунает их до губ клещей в глинистый песок.

Песок – самый простой и распространенный сварочный флюс. Сплавляясь с окалиной и очищая от нее свариваемые поверхности, он образует жидкотекучий шлак. Кстати, Бауэрман не сказал, что следует перехватить клещами за другую сторону… Впрочем, это не слишком важно. (Рис. 19)

Рис. 20

5. Нагревает в горне до светлого каления, пока не появятся частые искры. Быстро вынимает из горна и на наковальне быстро же, но сначала очень слегка ударяет по узкой стороне несколько раз и кладет вновь в горно.

Затем вынимает и начинает более усиленно приглаживать плоскую поверхность с обеих сторон и в то же время приводя конец со сваренной стороны в ножевидную форму. Сделав это, кузнец зажимает в клещи сваренную сторону и вновь повторяет все сначала до окончания сварки.

В описании Кахрамона Элиарова тифлисской технологии 19-го века сказано проще: «взяв оные пластины в клещи, сварить песком обычным порядком». (Рис. 20).

Рис. 21.

Рис. 22

*6. Сделав сварку…кузнец утолщает и вытягивает череньевой конец, затем обрабатывает клинок, утончая до острия лезвенную часть и вырабатывая конец ножа. (*Рис. 21-22)

7. Во время этой обработки (при оттяжке лезвия), кузнец нагревает клинок до темно-красного цвета, смачивает водой или втыкает в снег и смотрит. Этим он восстанавливает крепость стали.

8. После окончательной обработки начинается закалка и отпуск ножа. Значит, умели все-таки закаливать…

9. Затем клинок попадает в другие руки для обработки крупной насечки напильником (черновая шлифовка), затем обрабатывается на точиле.

Таким образом, клинок «заварного» пареньского ножа лишь примерно на четверть состоял из твердой, но хрупкой стали. Хвостовик и малая часть клинка перед всадом в рукоять отковывалась из вязкого (и дешевого) железа. Сломать такой нож можно было лишь специально.

Бауэрман пишет, что оленеводы предпочитали неказистые с виду пареньские ножи красивым импортным американским, потому что те были сделаны целиком из стали и в лютые морозы ими нужно было работать с осторожностью, чтобы не сломать. А чисто железные и заварные ножи паренцев морозов не боялись… да и стоили в 3 раза дешевле.

Эта популярность и даже слава ножей из Парени в советское время привели к тому, что паренцам спустили план по снабжению ножами оленеводов и прочих советских трудящихся. Уже в 30-е годы ножи ковали тысячами. Например, в Парени в зиму 1930-1931 гг. работало 11 кузниц и помимо 35 топоров и 55 наконечников копий было произведено 2880 ножей. В поздние советские годы план стал увеличиваться. Очевидцы рассказывали, что в оленеводческие совхозы ножи завозили буквально ящиками, и каждый мог взять себе нож без записи и без оплаты. Эти массовые ножи привозили совсем не точеными, и толщина кромки на лезвии составляла два миллиметра, хотя после трудоемкой заточки они резали вполне хорошо.

Ножи «для себя» по-прежнему ковали из чего находили, но находить стали в основном рессоры, клапана от двигателей и прочие ломаные детали машин и механизмов. Впрочем, традиция холодной ковки ножей все же сохранилась и такой процесс этнографы наблюдали еще в 70-х годах. Металл марки КН, холодный наклеп - острый, надежный и дешевый нож.

Что ж, прочитав доступные сообщения этнографов и раскопав корни легенд об «игольчатых» и «пароходных» ножах, я вплотную занялся легендой о ножах «трубных». А легенда постепенно, год от года, обрастала подробностями. Уже как о известной технологии говорили, что после проковки в монолит набитой смесью железа, стали и чугуна трубы, кузнецы разрубали полученный брусок пополам вдоль по оси и выводили на лезвие этот своеобразный сварочный булат. При этом стенки трубы якобы играли роль вязкой железной рубашки трехслойного, по сути, клинка.

Мне эта технологическая схема еще 20 лет назад, когда впервые о ней услышал, показалась негодной. Во-первых, качественно проварить рыхлую смесь разнородных кусков неправильной формы в сплошной брусок, без пустот и шлаковых включений, не просто трудно, а очень трудно. Во-вторых, даже если это блестяще удалось, то на лезвие, на его режущую часть, будут поочередно выходить длинные участки то мягкого нережущего железа, то перегретой крупнозернистой стали, то включений абсолютно хрупкого чугуна. В-третьих, толщина «трубной» железной рубашки заготовки клинка будет мала и никакой прочности ему не добавит, даже если не сошлифуется до дыр при обточке.

Тогда же, давно, для проверки все же взял и попробовал. Результат получился ожидаемым – длина разнородных участков на лезвии достигала нескольких сантиметров, режущих свойств и прочности не было совсем. Никаких.

Что ж, обратился к истории – нет ли там аналогов? Нечто схожее нашлось. Во-первых, колотый чугун как составную, науглероживающую часть клинкового металла использовали в Индии, где им посыпали заготовку при сварке. Так же поступали и цыганские бродячие кузнецы, потомки выходцев из Индии, которые были вынуждены ковать свои ножи из всякого бросового металла марки КН. Проведя сварку с посыпанием чугуном несколько раз, они повышали содержание углерода в мягком «бытовом» железе до вполне приличного для ножа уровня. Заодно выравнивали состав и измельчали структуру набранного из отходов металла, так что лезвия получались и твердыми, и острыми.

Исходя из такого понимания смысла процесса, отработал «трубную» технологию и отковал по ней несколько клинков. Они весьма прилично показали себя в работе, а один добрался даже до Бразилии, где среди прочих нюансов проявилась повышенная коррозионная стойкость такого металла.

Позднее для удобства работы заглушенную трубу стал заменять на открытую железную коробку из листового железа. По возможности плотно, с горкой, набивал ее обрезками железа и стали неопределенного состава (обрезки дамаска, стальных и железных пластин), к этой смеси добавлял колотого чугуна от автомобильных тормозных барабанов (3,5% углерода и 2% кремния) с таким расчетом, что среднее содержание углерода в смеси с учетом веса коробки (или трубы) составляло примерно 1,5%. Часть углерода выгорит при нагреве и ковке, часть чугуна, по опыту, расплавится и вытечет, и в готовом металле останется несколько более 1% углерода, т. е. больше чем в рессоре, но меньше, чем в напильнике. (Рис. 23-24).

Рис. 23

Рис. 24.

Рис. 25.

Пакет посыпал флюсом-бурой и нагревал до температуры в 1100-1150 градусов, затем аккуратно проковывал по плоскости, сжимая кусочки до плотного контакта. Сразу нагревать выше, до большей температуры не следовало, потому что чугун расплавится и стечет на дно, а нужно, чтобы его куски

Рис. 26.

Рис. 27.

Рис. 28.

Рис. 29.

были более-менее равномерно распределены по объему.

Этот первично уплотненный брикет нагревал уже выше температуры плавления чугуна и равномерно проворачивал, чтобы расплавленный чугун проник во все щели, растворяя оставшуюся окалину и насыщая углеродом поверхность стальных и железных кусков. Затем опять же аккуратно, не разбрызгивая чугун, еще раз проковывал для уплотнения и сварки, получая более-менее плотный плитку-брусок. Полезно этот брусок еще как следует сильно нагреть и пару минут потомить в углях - углерод из объемов жидкого чугуна перейдет в железные части к всеобщей пользе, т. к. и железо науглеродится, и чугун затвердеет, потеряв часть углерода. Прокованный брусок-плитку разрезал на 4 части, складывал в пакет и проваривал в монолит обычным порядком. (Рис. 25, 26, 27, 28).

Структура металла все еще слишком груба и не годна к изготовлению лезвия, поэтому брусок снова складывается вчетверо и проваривается. Полученный многотрудный металл уже можно использовать в качестве центральной вставки трехслойного клинка для отковки лезвия.

Обкладки изготавливаю таким же образом, из смеси кусков, но без добавления чугуна, чтобы получился упругий и, главное, вязкий металл с невысоким содержанием углерода. (Рис. 29).

Готовый закаленный клинок без труда открывал консервы, при изгибе сначала пружинил, а с увеличением нагрузки мягко поддавался с остаточной деформацией - но не ломался. Что, собственно, и требовалось.

Легендарная технология оказалась вполне рабочей и даже хорошей. Но… с течением времени выяснился один нюанс – никто из местных коряков в Парени и окрестностях о ней даже не слышал, а приезжие довольно единодушно отвергали саму возможность того, что коряки-паренцы с нулевым уровнем пассионарности могли сами, с нуля, разработать столь сложную технологию. Да и откуда в тех краях чугун и трубы в нужном количестве?

Был слух в точности на уровне ОмБС (одна местная бабушка сказала), что «трубной» технологии местных кузнецов когда-то обучил некий ссыльный цыган (а что, цыгане подходят…), но при царях в окрестностях Парени за все время побывало лишь трое ссыльных, да и тех быстро переправляли в более гуманные места. В советское время – да, зэков и трудяг целые пароходы, но на 1000 километров западнее, в Магадане.

И даже нашелся очевидец, который реально видел процесс изготовления клинка по этой технологии на берегу Охотского моря… но лишь в 1983 году и в Аяне, за полторы тысячи километров от Парени. Да, была такая интересная технология, и была именно на Севере, но использовалась ли она когда-нибудь в Парени? Кажется, и эта красивая легенда о пареньском ноже не подтвердилась…

Реалии советской северной жизни привели к тому, что производство ножей в Парени к концу 80-х годов полностью прекратилось, да и само селение практически исчезло. Несколько домов, два десятка жителей – и ни одного кузнеца. Двухсотлетняя легендарная традиция изготовления пареньских ножей прервалась…

Библиографический список

1.Стеллер Г.В. Описание земли Камчатки. Петропавловск-Камчатский: книжное издательство «Камчатский печатный двор», 1999 г.

2. Иохельсон В.И. Коряки. Материальная культура и социальная организация. СПб.: 1997 г.

3. Бауэрман К. Жизнь среди пареньских кузнецов (отчет инструктора Пареньской слесарно-кузнечной мастерской, 1929 год).

4. Богачев В. Сталь и пламя Парени. // Северные просторы