

ОСОБЕННОСТИ ШЛЕМА ТИПА «БУРГИНЬОТ» (ИЗ СОБРАНИЯ ОРЕНБУРГСКОГО ОБЛАСТНОГО ИСТОРИКО-КРАЕВЕДЧЕСКОГО МУЗЕЯ)

В ходе консервационных работ выявлена особенность конструкции цельнокованого бургиньота австрийского типа – тулья и нащечники изготовлены из двух слоев металла методом выколотки. Определена причина использования двухслойного материала – снижение энергоемкости и трудоемкости. Использование двух слоев стали снижало энергозатраты и при пробивании шлема в боевых условиях. Определены наиболее вероятные варианты бытования западноевропейского шлема на Южном Урале в XVII–XVIII вв.

Ключевые слова: бургиньот, шлем, доспехи, кованый, выколотка, служилые люди.

Тема служения своей Родине весьма актуальна в настоящее время. Тысячелетний мирный и ратный труд наших славных предков создал великую державу, где каждый народ, каждое племя, входящее в состав государства нашло свое достойное место, защиту и покровительство. Подвиги по освоению, обустройству, защите родной земли имели в своей основе именно идею служения. Разумеется, масштабные достижения есть и в странах, где очень многие руководствовались идеей получения наживы, но такие «подвиги» часто сопровождались мучительным уничтожением сотен тысяч и миллионов (вспомним индейцев в Северной и Южной Америке или судьбы чернокожих невольников). Эволюция нашей страны не имела в своей основе бесчеловечного принесения в жертву «людей 2-го сорта» ради получения максимальной прибыли. Наиболее удивительные по масштабам свершения в стране достигались лучшей частью народа, желавшей себе и близким достатка, но не ставившей материальную сторону жизни, стремление к богатству и власти основной целью. Для них польза Отечеству, его безопасность во все времена была более сильным побудительным мотивом для деятельности, чем личная выгода. Укрепление и благоустройство Родины невозможно без учета опыта предков. В связи с этим кроме конкретного изучения процесса трудов на благо Отечества, полезным предоставляется живая, осязаемая, эмоциональная связь с людьми, Родину создававшими и защищавшими. В этом смысле весьма существенна роль памятников материальной культуры, являвшихся частью повседневной жизни казаков и других служилых людей, осваивавших оренбург-

ский край и сопредельные территории в XVII–XVIII вв. К периоду освоения Южно-Уральского региона можно отнести шлем-бургиньот венгерского типа, хранящийся в Оренбургском губернаторском историко-краеведческом музее. Этот музейный предмет можно рассмотреть с двух точек зрения: как предмет защитного вооружения (особенности конструкции, технологии изготовления, защитные свойства, возможности боевого применения), а также выявить наиболее вероятные обстоятельства его появления и бытования в нашей стране вообще и на Южном Урале в частности.

Шлем из оренбургского музея имеет форму близкую к сфероконической, с подвижными нащечниками, крепящимися на шарнирных петлях (см. рис. 1).

При попытке атрибутировать шлем у нас возникло предположение о его достаточно раннем для истории г. Оренбурга происхождении: XVII в., а, может быть, даже XVI в. Форма нащечников позволяла предположить западное происхождение, однако смущало остроконечное навершие тульи, свойственное восточным шлемам. Для того чтобы иметь возможность посоветоваться со специалистами в области защитного вооружения, было изготовлено несколько фотографий, зафиксировавших не только общий вид, но и отдельные детали конструкции шлема. Осенью 1998 г. нам удалось встретиться с оружейоведами Арсенала Гос. Эрмитажа – старшим научным сотрудником Юрием Георгиевичем Ефимовым и младшим научным сотрудником Мадриной Гадельяновой Зайченко. Первоначально специалисты отказались делать какие-либо заключения на основании фотографий, что, в общем, вполне оп-

равдано. Однако хорошо различимые детали на снимках, выполненных Сергеем Семеновичем Кильдюшкиным, позволили определить важные особенности предмета. Аналогов или сходных с рассматриваемым шлемом в Эрмитаже не обнаружилось. Изучив особенности отбортовки, заклепок и пр., Ю.Г. Ефимов пришел к заключению, что это шлем западноевропейского происхождения, кирасирский, середины – второй половины XVI в. Кроме того,



Рисунок 1. Бургиньот венгерского (австрийского) типа середины XVI в. (Германия)



Рисунок 2. Шлем с откинутыми нащечниками (вид изнутри)

специалист отметил, что отсутствует прикрытие шеи и, возможно, имелся козырек.

К сказанному следует добавить, что западноевропейский кирасир XVI в. существенно отличался по вооружения и внешнему виду от кирасиров XVIII–XIX вв. В XVI веке их защитное вооружение в значительной мере соответствовало нынешнему обывательскому представлению о рыцарях – шлем, нередко закрытый (с забралом), пластинчатые доспехи (незащищенными оставались только голени). Главным оружием кирасира были пистолеты и меч (шпага). Впрочем, доспехи, по экономическим причинам, зачастую были весьма невысокого качества.

После атрибутирования предмета встал вопрос о реставрационных и консервационных работах. Поверхность шлема была покрыта весьма плотным слоем коррозии и остатками смазочных масел. В передней части тульи коррозия привела к образованию двух сквозных отверстий неправильной формы 4,7×3 (мм) и 10,8×3 (мм). С целью предотвращения дальнейшего разрушения предмета нами была приведена механическая расчистка поверхности от продуктов коррозии с последующей консервацией. Химическая обработка признана нецелесообразной ввиду затруднительности удаления остатков реагентов, особенно с поврежденных участков и с поверхности сложной конфигурации.

В ходе консервационных работ появилась возможность более детально исследовать шлем и выявить особенность конструкции и технологии изготовления.

Наибольшая высота предмета (от острокопечного навершия – шиша до нижнего края опущенных нащечников (наушей) – 292 мм, с открытыми нащечниками – 213 мм (см. рис. 2). Шиш, при ближайшем рассмотрении, имеет на себе небольшие дефекты (зажимы), возникающие при изготовлении (посадке металла), а также след сильного рубящего удара.

Поверхность тульи членится на восемь секторов неравной ширины – на расстоянии 150 мм от кончика шиша, ширина каждого – от 78,5 мм до 61 мм. Подобные различия свойственны предметам ручного, ремесленного изготовления.

Толщина шлема отличается в разных участках:

- отбортовка в передней части – от 0,5 (0,7) мм до 1,7 мм и даже локальное утолщение спереди до 2,7 мм;
- прикрытие для шеи сзади – от 1 до 1,4 мм;
- толщина стенки тульи – от 3,4 до 5,3 по заднему ребру;
- справа за наущем (к затылочной части) – 2 мм;
- толщина отбортовки науша (нащечника): где разрушен 1 слой – 0,5 мм, где сохранилось 2 слоя – 1 мм.

Различия в толщине заданы при изготовлении, с другой стороны, отчасти могут объясняться уменьшением толщины металла в результате коррозии. Заслуживает внимание следующий факт – шлем, несмотря на небольшую сравнительно толщину стенок, изготовлен из двух слоев металла, сложенных в момент изготовления вместе. Данное обстоятельство выявляется при внимательном рассмотрении участков, подвергшихся разрушению в результате коррозионных процессов. В связи с указанным выше могут возникнуть два вопроса: какую роль двухслойность шлема играла в момент изготовления и как сказывалась на боевых свойствах изделия.

Рассматриваемый нами шлем является цельнокованным. В исследованиях о старинном оружии с оправданным восхищением пишется о мастерстве оружейников, ковавших из одной заготовки шлемы сложной формы и значительной глубины. Однако в доступной литературе не обнаруживается сколько-нибудь подробного описания процесса формирования тульи (купола) шлема. Это и понятно – в средние века заказчика более интересовали защитные свойства доспехов и их внешний вид. С точки зрения изготовителя, можно предположить две причины отсутствия подробного описания – либо операции являются общеизвестными для представителей данной категории ремесленников, либо часть технологического процесса составляет секрет мастера, семьи и т. д. Обучение ремесленников заключалось в «заплетном методе» – тот, кому мастер полагал возможным передать свои знания и приемы работы, получал возможность наблюдать последовательность действий непосредственно из-за плеча учителя. Естественно, что учебных пособий «молодого шлемника» в интересующий нас пе-

риод не было. В настоящее время участники военно-исторических фестивалей, «рыцарских» турниров и т. п. мероприятий вместо цельнокованных шлемов используют схожие с ними по внешнему виду раскатанные на оправках на токарном станке, либо штампованные, либо аккуратно сваренные из выколотченных сегментов.

В двадцатом веке ручное изготовление полых объемных изделий из листового материала сохранилось в художественной обработке металлов (чеканка объемных форм, дифовка), а также как часть жестяничьих и медничьих работ. В книге Г.А. Шнейдера «Основы художественной обработки металла» говорится о свободной ручной выколотке: «... прием, посредством которого из листового металла создают полые объемные изделия. Она состоит из трех основных процессов: расплющивания заготовки (увеличение площади за счет уменьшения толщины); сгибание заготовки (сжатие вогнутой стороны и растяжение выпуклой); осадка металла (увеличение толщины его поперечного сечения в результате удара)». В пособии «Слесарь-жестяник» авторы отмечают, что сущность выколотки заключается в том, что волокна металла той части листовой заготовки, которая подвергается обработке ударами, растягиваются, становятся тоньше, а волокна, которые не проходят процесс обработки, не изменяют своей толщины и не удлиняются – в результате заготовка принимает необходимую форму [2, с. 135]. Разумеется, для снятия внутренних напряжений, возникающих при выколотке, периодически производился отжиг. Таким образом, становится понятно (в общих чертах), каким образом получились цельнокованные шлемы из плоской заготовки. Интересной является также возможность посадки, т. е. утолщение слоя металла с помощью молотка. Детально описать этапы изготовления данного шлема, вероятно, возможно, лишь наблюдая за действиями мастера и желая с его же пояснениями.

Рассматриваемый бургиньот состоит из двух слоев стали. Причина, по которой данный шлем изготовлен двухслойным, видимо, заключается в облегчении выколотки тульи. При формировании купола (тульи) шлема из однослойного металла по всей толщине заготовки приходится расходовать энергию на разрыв межкристаллических связей. При де-

формации двухслойной заготовки имеет место замена такого рода разрывов во всей толще заготовки небольшим взаимным смещением, проскальзыванием верхнего и нижнего слоя металла друг относительно друга. Таким образом, количество разрываемых при выколоте тульи межзатомных связей заметно меньше и, соответственно, процесс проходит легче и быстрее. При этом наружный слой в ходе обработки выглажен, по-видимому, ударами специальных молотков – гладильников, внутренний покрыт следами выколоти, т. е. чередующимися вмятинами (см. рис. 3). Следы выколоти остались с этапа обработки, на котором заготовке придавалась объемная форма путем последовательного расплющивания (уточнения) отдельных ее участков. То есть указанные выше следы обработки внутреннего слоя металла играют роль развитой системы ребер жесткости очень небольшой высоты. Более того, именно из-за сохранившихся вмятин оба слоя, образующие шлем, представляют собой «оболочку их двух разнесенных слоев» [3, с. 294] (пусть разнесенных и не в каждой точке поверхности).

Таким образом, несомненно, достигается значительная прочность тульи шлема в отношении изгибающих и сжимающих нагрузок. Это свойство полезно при эксплуатации. В доступной литературе детального описания пробивания доспехов не обнаружено. Однако, с известными оговорками, можно воспользоваться данными о пробивании остроконечным снарядом металлической танковой брони, приведенными в книге А.Н. Латухина «Противо-



Рисунок 3. Внутренняя поверхность шлема (видны следы ударов при выколоте)

танковое вооружение»: «... при попадании снаряда на лицевой стороне брони вокруг отверстие образуется валик или кольцевой наплыв, а на тыльной стороне – выпучина. Это происходит потому, что в первый момент проникновения снаряда в металл последний течет навстречу снаряду. Образуется валик. По мере проникновения снаряда с тыльной стороны развивается выпучина, – металл деформируется без нарушения сплошности. В вершине выпучины происходят разрывы – снаряд, раздвигая оставшиеся слои металла, образует сквозной прокол. При этом существенную роль играет форма головной части снаряда. Чем острее снаряд, тем легче он проникает в броню» [4, с. 71]. Имея в виду относительно небольшую толщину доспехов и скорость движения боевой части холодного оружия, мы можем пренебречь образованием валика на лицевой стороне за счет металла текущего навстречу снаряду. В остальном описание, вероятно, в большой степени соответствует пробиванию пластинчатого доспеха или кованого шлема. В отношении пробивания шлема колющими орудиями или даже пулей наличие двух тонких (при том несколько разнесенных во многих участках поверхности) слоев металла представляется ослабляющим конструкцию фактором. В самом деле – в начальный момент пробивания сопротивляется разрыву в большой степени наружная оболочка шлема и начинает разрушаться, после чего начинает противодействовать разрыву внутренняя оболочка. Таким образом, при пробивании двух слоев практически повторяется «облегчение», имевшее место при изготовлении. Естественно, что наиболее высококачественные шлемы данного типа изготавливались из более толстого однослойного металла – возрастали трудоемкость изготовления и одновременно защитные свойства.

Шарнирно закрепленные на тулье нащечники (науши) также изготовлены двухслойными (см. рис. 4). Для улучшения прохождения звуковых колебаний, а также для лучшей вентиляции имеются выштампованные круглые розетки, поделенные на 8 секторов, в каждом из которых – одно отверстие. Для придания жесткости в нижний край нащечника закатана железная полоса. Нижний край отделан «шнуром», что считается свойственным изделиям немецких мастеров.

Естественно, не сохранились застёжки или завязки, не позволявшие наушам расходиться во время боя, что могло привести к потере шлема. Это были либо сыромятный ремень с той или иной простой пряжкой или застёжкой, либо сыромятные ремешки, просто завязывавшиеся подобно завязкам шапки-ушанки.

Интересно, что заклепки на передних нижних углах (с маленькой головкой снаружи) имеют круглые шайбы (см. рис. 5), неплотно посаженные, – видимо, к ним крепились подбородочные ремешки. Наконец, шлем мог быть закреплён на голове при помощи сыромятного ремешка, просто завязанного поверх нащечников (см. рис. 6).

Тулья шлема из областного краеведческого музея имеет сфероконическую форму и заканчивается довольно высоким и острым наверхишем. Подобная форма тульи способствовала большей прочности при ударах сверху вниз, уменьшала угол встречи оружия с поверхностью шлема, что приводит к соскальзыванию удара. Бургиньоты похожих форм назывались венгерскими или австрийскими [5, с. 46]. Естественно, указанные названия не говорят ни о месте производства, ни о стране, где они находились на вооружении, – сходные бургиньоты были весьма распространены во многих странах Европы. Вполне возможно, что шлем из оренбургского музея изготовлен в Германии. Вероятнее всего, рассматриваемый предмет вооружения был оснащён небольшим неподвижным козырьком и неподвижно за-



Рисунок 4. Нащечник. Вид с внутренней стороны (заметны следы инструмента, оставленные в процессе изготовления)

репленным затылком. Разумеется, так же как и другие шлемы, он носился либо с наглухо приклепанной стеганой или валяной толстой подкладкой, либо поверх стеганой, плотной шапки соответствующего покроя [6, с. 279].

Ряд соображений можно высказать в отношении отсутствующих ныне назатыльника и козырька. Наиболее вероятной причиной их отсутствия представляются повреждение в бою или при иных обстоятельствах и невоз-



Рисунок 5. Шайбы заклепок (круглая и восьмиугольная)



Рисунок 6. Бургиньот (вид слева)

возможность должным образом отремонтировать или изготовить заново указанные детали. Интересным является замечание выдающегося австрийского историка-оружиеведа XIX в. Вендалена Бехайма о том, что мусульмане предпочитали шлемы без козырька и назатыльника, которые мешали бы лбом касаться земли во время молитвы. Если это так, то, возможно, в нашей стране этот шлем носил воин-мусульманин. Наконец, предположение о том, что упомянутые детали сняты с целью облегчения шлема маловероятно, – его вес и без того не является значительным. С другой стороны, причиной снятия назатыльника могло быть использование шлема с непредназначенным для него доспехом – например, распространенным на Руси тегилем, имевшим высокий стеганый, весьма жесткий воротник.

Путей, которыми попадало западноевропейское оружие в нашу страну, можно назвать несколько. Это могли быть трофеи. Наиболее вероятными в отношении возможности захвата оружия и доспехов являются: Русско-шведская война 1554–1557 гг.; Ливонская война 1558–1583 гг.; Русско-шведская война 1590–1595 гг.; польско-литовско-шведская интервенция 1609–1618 гг.; Смоленская война 1632–1634 гг. Следует также иметь в виду, что западноевропейское оружие могло появиться в качестве трофеев не только в боевых столкновениях со шведами и немцами, но и, например, с западными славянами – поляками. Так, в документах второй половины XVI в. среди вооружения польских гусар упоминаются шишак и «штурмак» (от нем. *Sturmhauben* – что соответствует бургиньоту) [7, с. 23].

Другой возможностью появления западноевропейского оружия в Московском царстве является прием на службу наемников из стран Запада. Судя по всему, наемники, при определенных обстоятельствах, способствовали решению тактических задач, однако значительного улучшения внутреннего или внешнего положения нашей страны они принести не могли. В конце XVI столетия на русской службе было около 8 тыс. иностранных солдат. Борис Годунов (1598–1605 гг.) набрал 2500 иноземцев, разделив их на несколько рот. В 1609 г. при содействии Швеции было нанято до 18 тыс. иностранцев [8, с. 130]. В период Смоленской войны в протестантских княже-

ствах Германии на вербовали 5 тыс. солдат и переправили в Россию. Опыт их использования оказался неудачным [9, с. 296]. Некоторые иностранные офицеры нанимались на царскую службу вместе с собственными отрядами [10, с. 306]. Таким образом, появление значительного количества западноевропейского вооружения вместе с наемниками представляется весьма вероятным. Названное оружие, по понятным причинам, должно было отличаться разнообразием. Естественно, что оружие, принесенное иностранными солдатами, могло менять владельцев, в том числе в результате свободной купли-продажи.

При рассмотрении вопроса о наличии защитного вооружения западноевропейского производства в России необходимо упомянуть полки нового строя. После того, как в общих чертах отмечены возможности появления и бытования западноевропейских шлемов в нашей стране, возникает вопрос: какое отношение все эти обстоятельства и сведения могут иметь к истории Оренбургского края?

Оружие западного производства могло оказаться на территориях, сопредельных будущему Оренбургскому краю, в XVI–XVII вв. в связи с самыми различными историческими событиями. Например, в 1556 г. татарская конница царевича Кайбуллы участвовала в Русско-шведской войне [9, с. 457]. В Ливонской войне 1558–1583 гг. участвовали касимовские и казанские татары [Там же, с. 172]. Имеется также свидетельство о том, что яицкие казаки в 1655 г. участвовали в боевых действиях против поляков и шведов [11, с. 57]. Далее трофеи могли менять владельцев и место нахождения: наследование, дарение, продажа, повторный захват в качестве военной добычи.

Еще более вероятным представляется путь шлема вместе со служилыми людьми Московского государства. Так, гарнизон Самары, основанной в 1586 г., «издревле состоял из 200 казаков, 33 дворян и 65 иноземцев» [12, с. 323]. Каждый из упомянутых служилых людей имел то или иное боевое оголовье, в том числе это мог быть шишак.

Активное противодействие башкир колонизационным усилиям центрального правительства и местных властей, длившееся с 60-х до конца 80-х годов XVII в., требовало временами подкрепления в виде ратных людей –

солдат, рейтаров и некоторых других категорий [13, с. 496]. Как известно, и солдаты, и рейтары должны были быть снабжены защитным вооружением. В Мензелинске и Уфе с целью увеличения боевой силы была поселена и помещена правительством шляхта Полоцкого и Смоленского воеводств, принявшая московское подданство после взятия Смоленска. В Уфимском уезде были помещены другие иноземцы (украинцы, поляки и др.) [13, с. 497]. Эти переселенцы из западных земель Московского государства вполне могли иметь на момент прибытия в Башкирию предметы вооружения западноевропейского типа.

Кроме того, надо иметь в виду, что помимо вооружения, находившегося в личной собственности служилых людей, существовало казенное вооружение и снаряжение, выдававшиеся на время походов. Интересно, что сибирские казаки, кроме весьма распространенных панцирей, получали иногда «латы и шишаки, которые полагались рейтарам, но выдавались для службы ратным людям самых различных чинов» [11, с. 65]. Мы вправе предположить, что не только сибирские казаки могли временно пользоваться защитным вооружением западноевропейского типа.

Из самарских и алексеевских казаков в 1734 г. были сформированы две дворянские и четыре казачьи роты с подчинением их одному из командиров ландмилицких полков. С началом оренбургской экспедиции самарские казаки приняли деятельное участие в устройстве укреплений и действиях против башкир, а в 1743 г. упомянутые казаки были переселены в г. Оренбург и вошли в состав Оренбургского казачьего войска [13, с. 324]. На пограничной линии Оренбургского края были поселены Шешминский, Билярский, Сергиевский и Алексеевский ландмилицкие полки, сформированные в 1731 г., частично – из служилых людей Закамской черты, частью – из служилых людей старых служб Казанской губернии – городских дворян, драгун, рейтаров и копейщиков. Часть переселенцев для вновь создаваемой линии укреплений дали Уфимский и Оренбургский гарнизонные полки, сформированные в 1735 и 1736 гг. из городских и служилых людей Уфы, Бирска и Мензелинска [13, с. 509]. Уместно отметить, что названные полки комплектовались отнюдь не

получаемым с заводов новым вооружением и снаряжением, принятым в регулярных войсках. В «новособираемом» в Уфе ландмилицком драгунском полку отсутствовали снаряжение и оружие, поэтому предписывалось «ружье принять... в Мензелинске и Екатеринске, и оное, если попорчено, явиться прилежать, чтоб его починить и в состояние привести, також и амуницию, которая в Мензелинске есть годная и негодная, всю отдать... стараться, чтобы оную, переделав, исправить, и на первый их случай, хотя с нуждою, употребить» [14, с. 245, №7347]. Видимо, речь шла об оружии и снаряжении, в том числе и XVII столетия.

Таким образом, очевидно, что защитники создававшихся в нашем крае крепостных линий (XVIII в.) в значительной мере комплектовались из числа служилых людей, большинство из которых должны были иметь защитное вооружение. В случае наличия шлемов, панцирей, лат они могли быть использованы на новом месте – во всяком случае, в первой половине XVIII в. Это не было анахронизмом на Южном Урале. Подтверждение данного положения имеется в «Истории Оренбургской» П.И. Рычакова. Интересующий нас эпизод относится к 1742 г. Для торжественной встречи Абулхаир-хана, Ерали-султана, киргизского старшины Джанибек-батыра, джунгарских посланцев в ханский лагерь был направлен «майор, с ним капитан, поручик, адъютант и шестьдесят человек гренадер с трубами и литаврами, паницырниками, из казаков и из башкирцов шестьдесят человек с двумя старшинами» [15, с. 61]. У нас нет оснований предполагать, что у казаков и башкир, одетых в панцири (разновидность кольчатого доспеха) [16, с. 79] не было боевых наголовий. Во всяком случае, часть всадников могла иметь шишаки. Кстати, в случае упоминания в русских документах, бургиньот из областного краеведческого музея, скорее всего, именовался бы именно шишаком. Таким образом, в период основания оренбургских крепостных линий среди казаков и башкир вполне могли быть видны и островерхие металлические шлемы.

Варианты истории бургиньота венгерского типа второй половины XVI в. показывают многообразие торговых (и не только) связей и взаимоотношений стран Запада и Московского царства (с XVIII в. – Российской импе-

рии), распространявшихся вплоть до далекой юго-восточной окраины.

Таким образом, в ходе исследования выявлены особенности технологии изготовления и боевого применения шлема типа «бургиньот». Следует отметить, что данный му-

зейный предмет интересен не только как артефакт, но и как объект исторического наследия России. Изделие оружейников юга Германии, вероятно, использовалось на Южном Урале в период освоения территорий и развития торговли в XVII–XVIII вв.

05.04.2012

Список литературы:

1. Шнейдер, Г.А. Основы художественной обработки металла. – Минск: Высшая школа, 1986. – 158 с.
2. Александров В.Н., Куликов И.Г. Слесарь-жестянщик. – Москва: Профтехиздат, 1960. – 224 с.
3. Гордон, Дж.Э. Конструкции или почему не ломаются вещи. Пер. с англ. – Москва: Мир, 1980. – 380 с.
4. Латухин, А.Н. Противотанковое вооружение. – Москва: Воениздат, 1974. – 20 с.
5. Бехайм, В. Энциклопедия оружия / Пер. с нем.; предисл. А.Н. Кирпичникова; коммент. и прилож. С.Е. Еременко, В.М. Милованов, М.Ю. Некрасов. – Санкт-Петербург: Санкт-Петербург оркестр, 1995. – 576 с.
6. Винклер фон П. П. Оружие. Руководство по истории, описанию и изображению ручного оружия с древнейших времен до начала XIX в. – Москва: Издательско-коммерческая фирма «Софт-мастер», 1992. – 320 с.
7. Солдатенко, А. Польская гусария 1500–1776 гг. // Военно-исторический журнал «Орел». – №3. – 1993. – С. 17–24.
8. История конницы: В 2-х кн. Кн. 2. Примечание Брикса к «Истории конницы» Денисона / Г. Брикс. – Москва: АСТ, 2001. – 400 с.
9. Волков, В.А. Войны и войска Московского государства. – Москва: Эксмо, Алгоритм, 2004. – 576 с.
10. Тараторин, В.В. Конница на войне. История кавалерии с древнейших времен до эпохи Наполеоновских войн. – Минск: Харвест, 1999. – 432 с.
11. Никитин Н.И., Ивонин А.Р., Побережников И.В., Герман У. Военные и административные функции казачества // История казачества азиатской России. Т. I. XVI – первая половина XIX вв. – Екатеринбург: УрО РАН, 1995. – С. 56–80
12. Столетие Военного министерства 1802–1902 гг. Воинская повинность казачьих войск. Исторический очерк / Гл. ред. – генерал-лейтенант Д.А. Скалон. Сост.: полковник А.И. Никольский, колл. сов. Н.А. Чернощев. – Санкт-Петербург: Типография поставщиков двора Е. И. В. Товарищества М.О. Вольф, 1907. – 682 с.
13. Любавский, М.К. Обзор истории русской колонизации с древнейших времен и до XX вв. / Отв. ред. А.Я. Дектярев, вступ. ст. А.Я. Дектярева, Ю.Ф. Иванова, Д.В. Карева. – Москва: Изд-во Моск. Ун-та, 1996. – 688 с.
14. Полное собрание законов Российской империи. – Собр. 1-е. – Т. 10. – Спб.: Типография II Отд. Собственной Е. И. В. канцелярии, 1830. – 995 с.
15. Рычков, П.И. История Оренбургская (1730–1750). – Оренбург: Типо-литография И.И. Евфимовского-Мировицкого, 1896. – 95 с.
16. Гордеев, Н.В. Русский оборонительный доспех // Государственная Оружейная палата Московского Кремля. Сб. науч. трудов по материалам Государственной Оружейной палаты. – Москва: Искусство, 1954. – С. 59–114.

Сведения об авторе:

Кокшаров Александр Дмитриевич, старший преподаватель кафедры истории России
Оренбургского государственного университета, кандидат исторических наук
460018, г. Оренбург, пр-т Победы, 13, ауд. 3405, тел. (3532) 372572, e-mail: niur@mail.osu.ru

UDC 930.85

Koksharov A.D.

Orenburg state university

E-mail: niur@mail.osu.ru

FEATURES OF HELMET OF «BURGINOT» (FROM THE COLLECTION OF THE ORENBURG REGIONAL HISTORY MUSEUM)

During the conservation work on a solid-forged burginot of Austrian type identified a design feature – its crown and cheek armor are made from two layers of metal by tapping. The reason of two-layered material choice is ascertained: it is the reducing of energy and labor-intensiveness. The application of two layers of steel reduced energy consumption for also piercing of a helmet under conditions of battle. The most probable variations of various aspects related to Western European helmet in the Southern Urals in the XVII–XVIII centuries are ascertained.

Key words: burginot, helmet, armor, forged, knockout, service class people.