

Władysław Koterski-Spalski

Szable S. WZ. 34 "Huty Ludwików" - Kielce

Rocznik Muzeum Świętokrzyskiego 1, 227-237

1963

Artykuł został zdigitalizowany i opracowany do udostępnienia w internecie przez Muzeum Historii Polski w ramach prac podejmowanych na rzecz zapewnienia otwartego, powszechnego i trwałego dostępu do polskiego dorobku naukowego i kulturalnego. Artykuł jest umieszczony w kolekcji cyfrowej bazhum.muzhp.pl, gromadzącej zawartość polskich czasopism humanistycznych i społecznych.

Tekst jest udostępniony do wykorzystania w ramach dozwolonego użytku.

SZABLE S. WZ. 34 «HUTY LUDWIKÓW» – KIELCE

PRZYSZYBANE DO DZIEJÓW PRZEMYSŁU ZBROJENIOWEGO REGIONU

Poczynając od XVI wieku znajdujemy w kielecko-radomskim regionie ślady wytwórni uzbrojenia i cechów zajmujących się wyrobem różnej broni, a w szczególności siecznej.

Od wieku XVII aż do czasów walk wyzwolenicznych w latach 1794-1830-1863 — na terenie tego regionu wytwórnie uzbrojenia znajdowały się w następujących miejscowościach: Białogon, Ćmielów, Denków, Gowarczów, Kielce, Końskie, Kozienice, Michałów, Niemirów, Odrowąż, Ostrowiec, Pomyków, Przysucha, Przyborowice, Samsonów, Staszów i Suchedniów.

Według posiadanych źródeł w następujących miejscowościach były szabelnie: Białogon, Michałów, Staszów i Suchedniów.

W wieku XVII i XVIII zasłynęła ze swoich znakomitych wyrobów szabelnia w Staszowie pow. stopnickiego. Szable tej wytwórni były znane szeroko jako „staszówki”. Obecnie ciężko doszukać się śladów tych wytwórni i ich wyrobów niezmiernie rzadkich.

Kawaleria polska po rozbiorach używała różnego rodzaju szabel. Starych polskich, francuskich, austriackich, rosyjskich i niemieckich. Również oddziały kawaleryjskie walk wyzwolenicznych 1794—1863 miały bardzo różnorodną broń z dawnych okresów oraz robioną w czasie działań wojennych w krajowych wytwórniach.

Polskie ochotnicze oddziały kawaleryjskie, formowane przy armiach zaborczych, używały szabel typu przyjętego w danej armii.

W roku 1918 po rozbrojeniu okupantów i przy tworzeniu oddziałów kawaleryjskich używano szabel tego typu, który się zachował w niemieckich i austriackich zbrojowniach, w miejscowościach najbliższych położonych od kadrowych oddziałów szkoleniowych tworzonych wówczas pułków.

Poza tym używano szabli rosyjskich, przywiezionych przez żołnierzy rozbrojonych korpusów wschodnich, i francuskich z Armii Polskiej z Francji. Jednak musiało być za mało tej broni, bo zaczęto zamawiać szable w prywatnych wytwórniach.

Bodaj że pierwszą była szabelnia Borowskiego w Warszawie, która wyrabiała szable bojowe i wyjściowe oficerskie. Szable Borowskiego nie cieszyły

się specjalnym uznaniem ulanów, ponieważ w użyciu niejednokrotnie zawodziły, łamiąc się przy nasadzie rękojeści. Rękojeści tych pierwszych modeli szabel były robione według wzoru z wystającym koszem, utworzonym przez trzy wąsy jelca. Wyjściowe szable oficerskie były takie same.

Noszono je na rapciach przypiętych do ryfek pochwy. Wystający kosz był niewygodny do noszenia szabli przy płaszczu dwurzędowym.

Przy wprowadzeniu nowego munduru, opartego na wzorach mundurów koalicyjnych w końcu 1919 roku, pozostawiono jeszcze bez zmiany wzór szabel. Dopiero w 1921 roku zmieniono wzór szabel — uzupełniając go w 1922 r. Wprowadzono wtedy przy rękojeści jelec przechodzący w kabłąk, bez wąsów.

Kawaleryjskie szable bojowe robiły różne prywatne wytwórnie: Fabryka Borowskiego w Warszawie, ul. Leszno 27, Fabryka „Perkun” w Warszawie przy ul. Jagiellońskiej 3/5 Praga, Fabryka Narzędzi Chirurgicznych Manna w Warszawie przy ul. Białostockiej 42, Fabryka „Arma” (adres nieznanany) i przypuszczalnie inne, nie rozpoznane.

W 1933 lub 1934 roku Instytut Techniczny Uzbrojenia w Warszawie przy ul. Ludnej — opracował model szabli bojowej. Projektant pozostał nieznanany — dotychczasowe poszukiwania nie dały wyniku.

Kielecka „Huta Ludwików” — będąca spółką akcyjną, wchodząca jako jedna z fabryk do większego koncernu metalurgicznego, związanego z hutą „Pokój”, od szeregu lat przyjmowała z przetargu zamówienia na różne zaopatrzenie wojska, jak: hełmy bojowe, kuchnie polowe, wozy łączności, taborowe i inne sprzęty gospodarcze.

W 1935 roku Ministerstwo Spraw Wojskowych wezwało przedstawiciela Huty do Warszawy. W ministerstwie oświadczone o postanowieniu powierzenia „Hucie Ludwików” produkcji bojowych szabel kawaleryjskich.

Jako warunek postawiono produkcję 2000 szabel rocznie. Model doręczono według dokumentacji Wojskowego Instytutu Technicznego Uzbrojenia w Warszawie.

„Huta Ludwików” ani szabel, ani innej broni siecznej nie produkowała. Zakupiono walcarkę w niemieckiej fabryce Kesselringa w Solingen, która podjęła się dostarczyć sprzęt.

Gatunek stali sprężynowej otrzymano od metalurgów huty „Baildon”. Sam sposób obróbki mechanicznej i termicznej opracowano na miejscu.

Dla czytelników nie obeznanych z techniką podajemy opis ogólny dla wyjaśnienia kolejnych okresów produkcji.

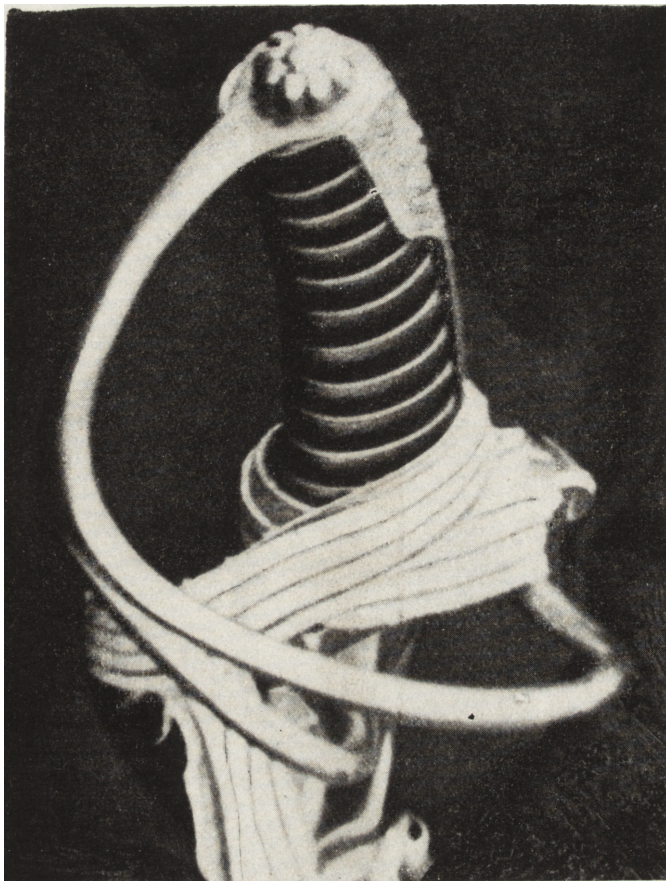
Walcowanie. Z prętów stalowych cięto kawałki krótsze od wymaganej długości szabli, ponieważ przy walcowaniu głownia ulegała wydłużeniu. Następnie walcowano na gorąco.

Znakowanie. Przed hartowaniem znakowano głownie przy nasadzie cechą fabryczną.

Z lewej strony głowni (trzymając szablę za rękojeść w prawej ręce) była cecha „H. Ludwików Kielce”, z prawej strony „S. WZ. 34”.

Hartowanie. Ponieważ w Kielcach nie było wówczas gazu, sprowadzano butan w butlach dla ogrzewania gazem pieców muflowych do walcowania i kucia.

Podgrzewano następnie do temperatury 840—870° i hartowano w oliwie.



Rękojeść starego wzoru szabli

POCHWA

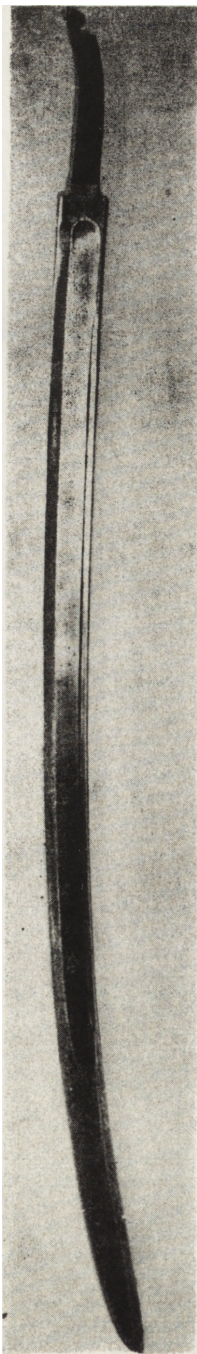
Wygięcia powstałe przy hartowaniu prostowano ręcznie i następnie szlifowano na szlifierkach. Ostrzono na brusach z szydłowieckiego piaskowca.

Na żądanie M.S. Wojsk. wprowadzono hartowanie pochew. W tym wypadku chodziło o zabezpieczenie od wgniatania się przy uderzeniu, co zdarzało się nawet przy lekkim uderzeniu i psuło wygląd całej szabli. Prostowanie takiego wgniecenia nie było łatwe i wymagało naprawy w pracowni rusznikarskiej, na przystosowanej do tego celu „duszy”.

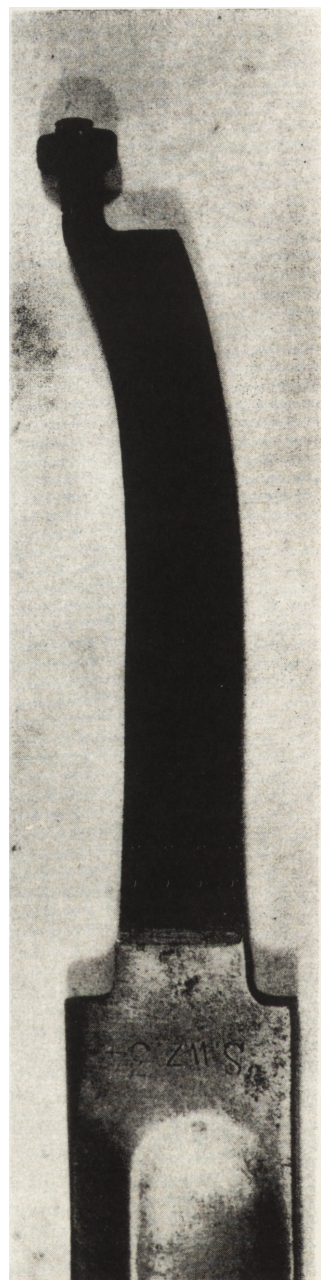
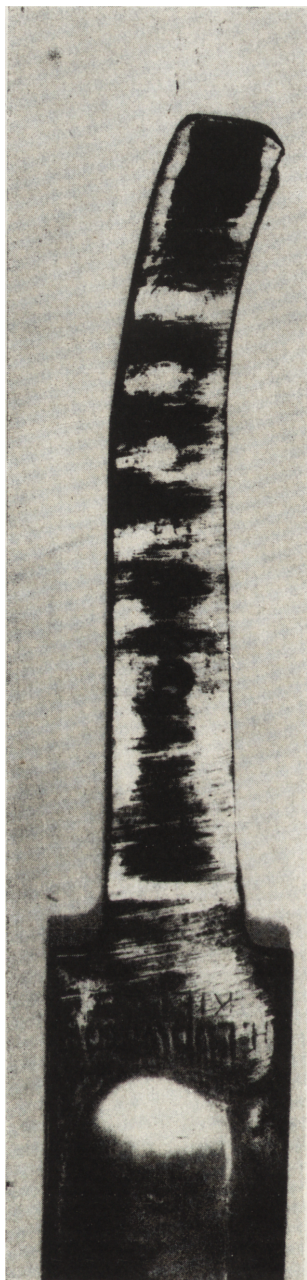
Wykonywano pochwy w ten sposób, że na przygotowaną duszę „serce” naciągano ciekłą stalową blachę, którą spawano na tylnej stronie.

Hartowanie pochew nastęrczało duże trudności, ponieważ pochwy krzywiły się po hartowaniu i trzeba było prostować ręcznie pojedyncze sztuki. Aby osłabić skręcanie się pochew przy hartowaniu, używano taśmy stalowej o małej zawartości węgla.

Metalowe części rękojeści: kabłąk, kapturek, głowicę itd. wytłaczano w mosiądzu w prasach tarczowych.



Głownia szabli S.
WZ. 34 „Huty Lu-
dwików” w Kiel-
cach



cha fabryczna szabli S. WZ. 34 „Huty Ludwików”
w Kielcach

DANE TECHNICZNE STALI:

Oznaczenie przedwojenne PKN/H-84032 znak 27.I.50 Cecha hutnicza: PSC. Cecha Huty „Baildon”: RSK. Obecna nomenklatura PN-55/H-84032-50HSA. Stal chromo-krzemowa.

Skład chemiczny:

C	Mn	Si	Cr	Ni	V	S max	P max
0,45 0,55	0,3 0,5	0,8 1,1	0,9 1,2	max 0,4	—	0,035	0,035

Warunki mechaniczne:

Stan stali	Rr kg/mm ²	Qr kg/mm ² min	A 5 ⁰ / ₀ min	A 4 ⁰ / ₀ min. orient.	twardość H. B.
Surowy Ulepszony	135—155	— 120	— 6	— 7	max. 300 385—445

MATERIAŁ STOSOWANY NA POSZCZEGÓLNE ELEMENTY SZABLI

1. Brzeszczot — pręt stalowy — RSK (skład chemiczny i warunki wytrzymałościowe podaje załączona tabela)
2. Kabłąk — pręt mosiężny (jelec kabłąka — blacha mosiężna)
3. Kapturek — blacha mosiężna
4. Okładzina rękojeści — drewno bukowe
5. Śruby — pręt stalowy
6. Nakrętki — pręty stalowe i mosiężne
7. Pochwa — taśma stalowa
8. Ostroga — taśma stalowa
9. Bączek — pręt stalowy profilowy
10. Koluszko — pręt stalowy
11. Dławik — taśma stalowa
12. Wkładki pochwy — drewno bukowe
13. Sprężyna — taśma stalowa

METODY OBRÓBKI POSZCZEGÓLNYCH ELEMENTÓW

- | | |
|------------------------|---|
| 1. Brzeszczot | — cięcie, walcowanie, obcinanie, wiercenie, gwintowanie, szlifowanie, hartowanie, prostowanie, polerowanie. |
| 2. Kabłąk | — kucie, prasowanie, okrawanie, kształtowanie, frezowanie, lutowanie jeliczy, szlifowanie. |
| 3. Kapturek | — tłoczenie na automacie (kooperacja).
canie, szlifowanie. |
| 4. Okładzina rękojeści | — frezowanie, wiercenie, politurowanie. |
| 5. Śruby i nakrętki | — tłoczenie na automacie (kooperacja). |
| 6. Pochwa | — cięcie, wykrawanie, kształtowanie, spawanie acetylenem, hartowanie, parkeryzacja, lutowanie, szlifowanie. |
| 7. Ostroga | — wykrawanie. |
| 8. Bączek | — kształtowanie. |
| 9. Kółuszko | — zwijanie-cięcie, spawanie. |
| 10. Dławik | — kształtowanie, spawanie, hartowanie. |
| 11. Wkładka pochwy | — frezowanie. |
| 12. Sprężyna | — kształtowanie, hartowanie. |

KOLEJNE FAZY OBRÓBKI

1. Walcowanie brzeszczota na walcierce firmy niemieckiej Kesslerlinga z Solingen.
2. Nagrzewanie do walcowania i kucia w piecach muflowych.
3. Nagrzewanie do lutowania w piecach opalanych butanem.
4. Nagrzewanie do hartowania w piecach elektrycznych oporowych stosując temperaturę hartowania 840—870°C i odpuszczania 470—520°C przy użyciu środka chłodzącego — oliwy.
5. Kucie na młotach powietrznych i prasach tarczowych. Tłoczenie i okrawanie na prasach mimośrodowych. Prostowanie brzeszczotu — ręcznie młotkiem na płycie.
6. Szlifowanie na toczakach (piaskowiec szydlowiecki), polerowanie na szlifiarkach tarczami szlifierskimi, filcowymi i płóciennymi.
7. Cechowanie i numerowanie brzeszczotu i pochwy na cechownicy firmy Cegielskiego.

PRÓBY KONTROLNO-ODBIORCZE

A. G ł o w n i a

1. Próba ostrza — sztychu na przebicie — spuszczano brzeszczot (głównię) z wysokości 2 m na blachę stalową grubości 2 mm — spełniony warunek: przebicie blachy bez uszkodzenia ostrza.
2. Próba cięcia — pięciokrotne przecięcie pręta stalowego o ϕ 5 mm, na podłożu ołowianym, bez uszkodzenia ostrza.
3. Próba na uderzenie płazem — silne uderzenia grzbietem i płazem szabli w obły pień z twardego drewna — bez pęknięcia okładzin i nadwężenia brzeszczotu.
4. Próba na zgięcie — brzeszczot oparty na drewnie poddany naciskowi ręcznemu kilkakrotnie i dwustronnie (strzałka ugięcia 150 + 150 mm) bez trwałych odkształceń.

B. Pochwa

1. Próba na zgięcie — pochwa ułożona płasko na dwóch podporach (podparcie przy ostrodze i dławiku) i obciążona ciężarem 120 kg nie mogła wykazać deformacji i pęknięć.

WYMIARY I WAGA GŁOWNI I POCHWY

- Głownia: długość od ostrza pióra do końca nasady 82 cm,
 długość od ostrza pióra do końca trzpienia 95,4 cm,
 grubość w środku 6,2 mm, szerokość przy końcu zastawy 34,3 mm,
 wygięcie w środku 30,4 mm, szerokość w środku 33 mm,
 szerokość trzona 19,5 mm do 16,5 mm,
 grubość trzona 18 mm do 6 mm,
 długość trzona od końca zastawy 11,5 cm,
 waga głowni bez rękojeści 600 g,
- Pochwa: długość 85,2 cm, szerokość 42,5 mm, grubość 14,5 mm,
 waga pochwy z jedną ryfką 658 g, z dwiema ryfkami 689 g.

CHARAKTERYSTYKA SZABLI

Stworzono doskonały zarówno pod względem technicznym jak i statycznym typ szabli bojowej. Rozpatrując profil i kształt szabli pod względem statycznym i użyteczności bojowej podkreślić trzeba następujące zalety konstrukcyjne.

Nasada i trzon rękojeści są należycie zabezpieczone od złamania przy silnym uderzeniu ostrzem lub płazem, ponieważ niewielkie zwężenie trzonu przy nasadzie wynosi tylko od 6 do 7 mm dwustronnie *circa* 13—14 mm od brzegów ostrza i grzbietu. Zabezpiecza to od pęknięcia głowni przy nasadzie — na co uskarżali się ułani z okresu wojennego.

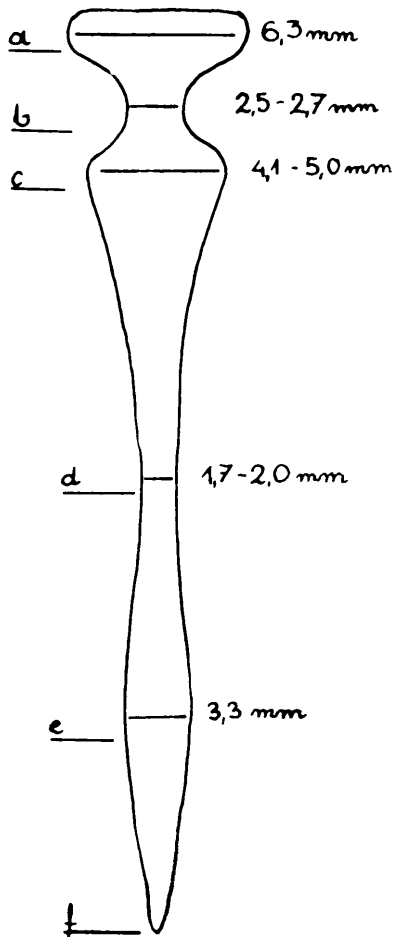
Profil szabli (s. 234) ma dość szeroki grzbiet (*a*) od 8 przy nasadzie do 4 mm przy piórze (*e-f*), zabezpieczający brzeszczot od pęknięcia przy uderzeniu płazem, a jednocześnie nie zwiększający wagi szabli. Tuż za grzbietem jest wąska, głęboka na 2 mm (dwustronnie 4 mm) strudzina (*b*), która w odległości 6 mm od grzbietu przechodzi we wgłębienie szerokiego (od 16 do 18 mm) zboczca (*d*), mającego w najcieńszym punkcie 1,8 mm, a w odległości 24 mm od grzbietu, przy zastawie, znów się wznosi do grubości 3 i 3,5 mm (*e*) — przechodząc w ostrze.

Budowa profilu, jak widać z przekroju, dowodzi dobrego przemyślenia kształtu, dla uzyskania mocy głowni bez zwiększania wagi — zabezpieczonej w ten sposób od złamania się przy nasadzie czy też zgięcia przy ciosie lub zastawie.

Tak umiętnego statycznego rozwiązania profilu głowni nie widzimy ani w szablach kaukaskich, ani w rosyjskich złotoustach, które należą do najlepszych szabli bojowych.

Okładzinę drewnianą rękojeści, składającą się z dwóch kawałków drewna bukowego, nakładało się wyciętymi wgłębieniami na trzon głowni, umacniając przy pomocy dwóch śrubek z zakrętkami, co uniemożliwiało wyrwanie się głowni z rękojeści.

Kabłąk pomyślany lepiej niż w poprzednich modelach, gdzie płaszczyzną był zwrócony do rękojeści.



Schemat profilu szabli S. WZ. „Huty Ludwików” w Kielcach

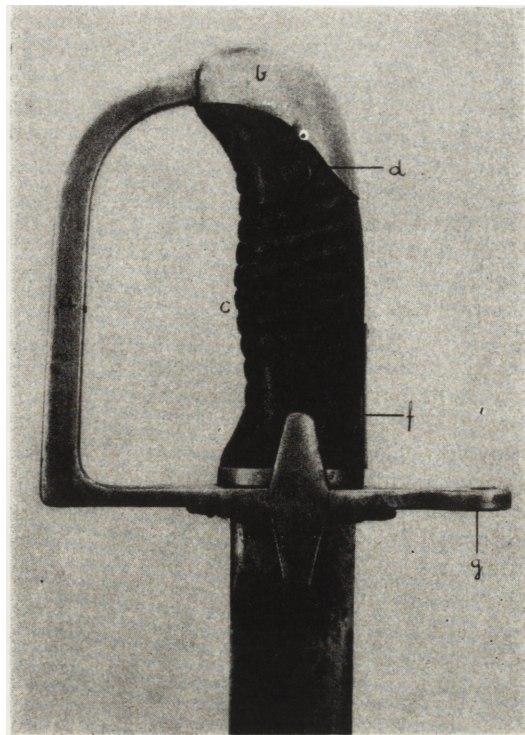
W ludwikowskiej szabli kabłąk idzie prostopadle (sztorcem) do uchwytu rękojeści, co wzmacnia wytrzymałość obronną na cięcie przeciwnika.

Tylec jelca posiada otwór dla założenia temblaka (g).

Po skreśleniu danych technicznych i statycznych szabli ludwikowskiej — sędzę, że nie od rzeczy będzie podać szczegóły poszukiwań związanych z odnalezieniem w Kielcach, tj. w miejscu produkcji, okazu całej szabli z pochwą.

W czasie ubiegłej wojny w 1942 roku zetknąłem się z mechanikiem, ob. Janem Kołakowskim, który należał do ekipy odbiorców sprzętu wojskowego i szabel w „Hucie Ludwików” z ramienia Ministerstwa Spraw Wojskowych. Opowiadał mi on o wyrobie szabel i szczegółach prób, którym były poddawane.

Po skończonej wojnie i po upływie pierwszych lat trosk osobistych — na tandecie w Kielcach natknąłem się na część zastawy z trzonym i cechą ludwikowskiej głowni. Pracowałem wówczas w Muzeum Świętokrzyskim i rozpo-



Rękojeść szabli S. WZ. 34 „Huty Ludwików”
w Kielcach

cząłem poszukiwania z ramienia muzeum już w 1956 roku. Zacząłem się dowiadywać, czy Zakłady KZWM (dawniejsza „Huta Ludwików”) nie posiadają ocalałych głowni.

Okazało się, że po wyzwoleniu pozostało około 1500 głowni przygotowanych przed wojną, których hitlerowcy nie zabrali.

Głownie te użyto do innych celów. KZWM robiły wtedy sieczkarnie czy też skrobaczki ogrodnicze. Do tego celu użyto ocalałych brzeszczotów. Pocięto je na kawałki i użyto do szczętu.

Z mojej inicjatywy dyrekcja Muzeum Świętokrzyskiego zwróciła się do: Dyrekcji KZWM, Komendy Garnizonu Wojskowego i Komendy Wojewódzkiej MO z prośbą o przejrzanie magazynów broni, czy przypadkiem w magazynach nie znajdzie się jakiegos okazu tej szabli. Do pisma dołączono fotografię cechy fabrycznej tłoczony na głowni. Niestety, poszukiwania nie dały żadnych wyników. Dopiero w 1961 roku uzyskano głownię szabli bez rękojeści i pochwy od chłopców, biorących udział w tradycyjnych przedstawieniach „herodów”. Następnie drogą długotrwałych poszukiwań, za pośrednictwem znajomych, ustalono, że na terenie KZWM uchowały się jednak dwie głownie z pochwą.

Po porozumieniu się z dyrekcją KZWM Muzeum Świętokrzyskie otrzymało jedną głownię z pochwą, jednak bez cechy fabrycznej — drugą głownię dyrekcja KZWM zachowała dla siebie, jako pamiątkowy okaz produkcji.

Oryginalnej rękkojeści nie można było znaleźć. Załączone fotografie rękkojeści otrzymano z posiadanych przez Muzeum Wojska Polskiego dwóch główki bez pochew.

Poszukiwania pośród b. wojskowych b. Kieleckiego Pułku Artylerii, którzy mieli szable ludwikowskie, również zawiodły. W czasie okupacji hitlerowskiej wszelkie okazy broni chowano lub niszczone w obawie przed terrorem okupanta.

Kierownikiem ekipy odbiorczej przy KZWM był płk. Grzybowski (imienia nie zdołałem ustalić). Według relacji niektórych pracowników „Huty Ludwików” miał zginąć na początku wojny.

Płk. Grzybowski był zmorą personelu technicznego KZWM odpowiedzialnego za produkcję szabel. Był niezmiernie pedantyczny, sumienny i wymagający. Często osobiście przeprowadzał próby broni, a był to wysoki, silny mężczyzna — wtedy ku zmartwieniu kierowników produkcji zwiększała się ilość odrzuconych szabel.

Rocznie produkowano według umowy od 2000 do 2500 szabel. Od roku 1936 do 1 IX 1939 r. wyprodukowano około 10 000 szabel.

Koszt własny szabli z pochwą wynosił 25 zł — sprzedawano po 34—36 zł.

Wykonano kilka okazów reprezentacyjnych szabel, bogato grawerowanych, robionych na upominki.

Po jednej takiej szabli otrzymali król rumuński, generał Maciejewski i dyrektor naczelny „Huty Ludwików” inż. mech. Otmar Kwieciński.

Władysław Koterski-Spalski

ŹRÓDŁA

Relacje następujących osób:

Ówczesny naczelny dyrektor „Huty Ludwików” inż. mech. Otmar Kwieciński, dyrektor techniczny KZWM mgr inż. Adam Sobol, inż. Paweł Kania, inż. Władysław Dzikowski, inż. Jan Ostrzeński;
pracownicy KZWM i dawnej Huty Ludwików:
Jan Kołakowski, Michał Doropowicz, Henryk Miszczyk, Stanisław Batorski, Kowalczyk i inni.

Źródła pisane:

Korespondencja Komisji Województwa Krakowskiego z naczelnikiem Hut Królewskich i dozorstwami w Bałogonie i Suchedniowie w sprawie pałaszów kawaleryjskich w okresie stycznia i września 1831 roku, (archiwum Muzeum Świętokrzyskiego w Kielcach).

Dr Władysław Dziewanowski *Zarys dziejów uzbrojenia w Polsce.*

Dr Władysław Dziewanowski *Uzbrojenie w rozwoju dziejowym.*

Kołaczkowski Julian — *Wiadomości dotyczące się przemysłu i sztuki w dawnej Polsce*, Kraków 1888.

ks. Wawrzyniec Siek — *Opis historyczny miasta i parafii Staszów*, Radom, druk. Jan Kanty Trzebiński 1918 r.

„Broń i Barwa” biuletyn Stowarzyszenia Przyjaciół Muzeum Wojska, Warszawa, roczniki od 1934 do 1940 r.

Encyklopedia Powszechna Orgelbranda, 1867 r.

Katalogi wystaw i muzeów broni.