

تاریخچه

اسلحه های سرد در ایران

بسم رومانوگر و ونجا

انواع پولادهای مشرق زمین
پولادهای جوهردار مشرق
زمین را میتوان به چهار قسمت
مهم تقسیم نمود .

الف - پولادهای جوهردار
نوع رتی کولر (Reticulaire)
بمعنی مشبك که بر حسب ظرافت
و ضخامت یما نقوش آن به
نونه های مختلفی تقسیم
میگردد مانند شکل شماره (۱)
ب - پولادهای آبدیده

نوع اندوله (Onduleux) که
تقسیمات آن در جدول شماره (۱)
همین مقاله ذکر گردیده است
مانند شکل شماره (۲) که بکلی
فاقد راه راه و بند میباشد .

ج - پولادهای آبدیده نوع
اقد (Onde) مانند شکل

شماره (۳) که اغلب شمشیرهای ایرانی از نوع این فولاد میباشند
 د- انواع فولادهای جوهردار خطی (Ralye) بیاض استانبول مانند شکل شماره
 (۴). متأسفانه کلیه اسامی قدیمی که در زمان قدیم در ایران رایج بوده اند
 بمرور زمان از بین رفته اند و ما ناچاریم که اسامی فرانسوی آنها را بکار ببریم
 تا بیشتر بتوانیم بمقصود برسیم.

نقوش فولادهای نوع جوهردار

نقوش فولادهای نوع مشبك (رتی کولر) را میتوان بتوده ای از رشته های
 ابریشمی بهم پیچیده و گره خورده پراکنده تشبیه نمود اما فولاد جوهردار
 فرق نردبان (چهل بند) که یکی از اقسام این نوع فولاد است نقوش مانند
 موج آب پیچ پیچ و بطور نامرتب بهم نزدیک است که شمشیرهای شماره (۴۷)
 و (۲) موزه نظامی نمونه ای بارزی از فولاد چهل بند میباشد و شمشیر شماره (۳)
 بندهایش کامل نبوده و در حال تشکیل شدن است که درعکس های شماره
 (۵) و (۶) نشان داده شده اند.

طرز نقش و نگار انواع فولادهای جوهردار

فولادهای جوهردار اندوله تقسیماتش مانند دسته بندی فولادهای جوهردار
 مشبك (رتی کولر) بوده و فاقد گره و بند میباشد نقوش این نوع فولاد بصورت
 راه راه های ماری پیچ موازی است که تقریباً بدون تقاطع با یکدیگر امتداد
 دارند که نمونه شمشیر شماره ۳۶۸ موزه نظامی که درعکس شماره (۳) دیده
 میشود میباشد خطوط و نقوش فولادهای جوهردار نوع انده (Onde) بیشتر
 بصورت منحنی است فولادهای جوهر دار نوع خطی خطوطش تقریباً راست
 بوده و شمشیر شماره (۴۹) موزه نظامی یکی از نمونه های این نوع فولاد میباشد.
 گذشته از تقسیم بندی مزبور که بدان وسیله نوع جنس فولاد را میتوان
 معین ساخت از روی انعکاسات و زمینه های آن نیز میتوان جنس فولاد را
 مشخص نمود.

از شناسائی و تشخیص انواع فولاد زمینه و انعکاس آن مساله قابل توجهی
 است. بر حسب انواع فولادهای جوهردار نقوش ماری پیچی شکل در روی آنها
 (۲)

دیده میشود که رنگ آنها از خاکستری تیره رنگ تا خاکستری روشن تغییر مینماید و انعکاس آنها نیز همه نوع حتی صدفی رنگ میباشد در مشرق زمین مخصوصاً ایران از میان انعکاسات مختلفه و پولادهای جوهر دار انعکاس زرد رنگ طلائی را بیشتر مورد توجه قرار میدادند.

برای تشخیص رنگ انعکاس پولاد تیغه شمشیر را مقابل نور قرار داده بطوریکه يك زاویه ۹۰ درجه تشکیل دهد و در این هنگام از بالا و پهلو بآن نگاه نموده انعکاس نقوش پولاد برای تشخیص نوع ممتازش بسیار مهم و ضروری است آن فولادیکه نقوشش درخشانتر و درشتتر است محققاً از فولادیکه انعکاسش تیره و خطوطش کم رنگتر میباشد عالیتر خواهد بود. علاوه بر این نوع پولادهای جوهر دار که فوقاً ذکر گردید پولاد دیگری وجود داشت که در مشرق زمین شهرت چندانی نداشته و به پولاد مصنوعی معروف بوده و موارد استعمال داشته است که طرز تهیه آن ذیلا ذکر خواهد شد زیرا باستثناء موارد بسیار کمی کلیه لوله های اسلحه آتشی از آن فولاد ساخته شده و در مشرق زمین نیز از این نوع پولاد تهیه میشد و در ایران نیز برای ساختن لوله تفنگ و سر نیزه و کلیه سلاحهای کم اهمیت بکار میرفته و موزه نظامی نمونه های بسیاری از این نوع تفنگهای سبک و سنگین و با پولاد مصنوعی تهیه شده موجود میباشد و همین از دیاد انواع آن در موزه مورد استعمال این قسم پولاد را وسیله اسلحه سازان ایرانی ثابت مینماید.

علت پیدایش پولاد مصنوعی در صنایع اسلحه سازی مشرق و مغرب زمین گرانی پولاد جوهر دار و تقلید از نقوش زیبای آن بوده است و میتوان گفت پولاد مصنوعی را از زمان بسیار قدیم در مشرق زمین اختراع کرده اند. زیرا این نوع پولاد برای ساختن اسلحه گرم بسیار مناسب بوده است.

مشخصات کلی شمشیرهای پولادی

بطور کلی برای شناختن هر هنری قواعد و عواملی وجود دارد که آنرا معیار سنجش آن گویند و استادان فن بوسیله قواعد و شرائط موجود نسبت به تشخیص و چگونگی آن شیئی هنری اظهار عقیده مینمایند.

در صنعت فولادسازی نیز که مورد بحث و گفتگویی ما در این مقاله میباشد با تمام پیچیدگیهای آن در آن مشاهده میشود و با توجه بمطالب ذکر شده در شماره پیش که از نظر علاقمندان و خوانندگان گرامی گذشت اکنون شمه‌ای از آن را برای یادآوری متذکر میگردد که چگونه آهن سولفور و کربن در تحت تاثیر حرارت کوره و فعل و انفعالات شیمیائی حاصله و بالاخره در نتیجه انجام فولاد بدست میآید و دیدیم که اولاً نوع آهن و ثانیاً میزان کربن و ثالثاً مهارت سازنده و همچنین شرایط بسیار دیگر عواملی بودند که دومی را تحت نظر و ظرافت و استحکام و حتی رنگ و شکل و نقوش فولاد اثرات بسزائی داشتند که هر یک از مشخصات مزبور بنوبه خود معیار سنجش فن فولاد سازی بشمار میرود که اساتید این صنعت باستناد رنگ و نقوش موجود در روی فولاد به ارزش فنی و هنری آن پی میبرند و مشخصات انواع فولاد در جدول شماره (۱) تنظیم گردیده است.



I فولاد جوهردار مشرق زمین

الف - قره خراسانی نقش لك دار و خال دار شکل (۱۱)
 ب - قره خراسانی نقش لك دار باز مینه بسیار
 تیره و باز معزوف به بدر شکل شماره (۷)
 ج - نقشی که دارای خطوط تقریباً بدون فاصله
 است .

۱- فولاد نقش
 مشبك (شبكة دار)
 Reticulaire

۲- فولاد موج (موجدار) (onduleux) خطوط نقوش در بعضی
 نقاط بهم میگردند .
 ۳- نقوش موجی (onde) باراه راه های طبیعی .
 الف - نقوش این دسته به قرق نردبان (چهل بند) معروف است
 که تعداد بند آنها از ۱۲ تا ۳۰ تا ۳۲ راه راهی می باشد شکل (۹)
 ۴ - موج باراه راه های تقلیدی از شبه قرق نردبان میباشد
 که انواع آن به ترتیب عبارتند از :
 الف - راه راه های در وسط صفحه تیغه در موقع ذوب بودن فولاد
 با فشار تولید شده در روی فولاد قرار گرفته اند
 ب - راه راهها بصورت اریب (مورب) در روی تیغه وجود دارند
 ج - راه راهها دوتا دوتا (زوج زوج) در روی تیغه دیده
 میشود .
 د - راه راهها دوتا دوتا مورب و در روی تیغه قرار گرفته اند .

جنس درجه ۱

۵ - فولاد موجی - در روی این نوع فولاد خطوط برجسته منحنی منظم بچشم میخورد گاهی دارای نقوش درهم است که غالباً خطوط از هم جدا هستند .

قابل توجه : از بین فولادهائی که دارای علامت (§) میباشد انواع مختلف وجود دارد که ممکن است که فولاد درجه اول تا بدرجه دوم هم برسد یعنی میتوان گفت دارای دو نقش باشد یعنی هم نقش مشبك و هم نقش موجی داشته باشد
۶ - نقوش در این نوع راه راه راست است که خطوط آن درهم و نسبتاً کوتاه است و انواع آن عبارتست از:

الف - معروف بنوع شامی

ب - معروف بنوع مصری

ج - معروف بنوع بیاض استانبول

جنس درجه ۲

۷ - این نوع فولاد بیشتر از نوع هندی میباشد که انواع آن از نظر نقوش و ظرافت عبارتند از:

الف . نقوشی کوچک و ظریف که زمینه آن خاکستری

تیره میباشد شکل شماره (۱۰)

ب . نقوشی مات و خطوط درهم دارند

فولاد هندی

جنس درجه ۱

اگر از شمشیر

های قدیمی باشد

این نوع نقوش اکثراً در نتیجه تابش آفتاب بروی فولاد برنگهای مختلف ظاهر میگردد . مانند رنگ پر بوقلمونی

الف - رنگ زرد آبی و زرد طلائی (مانند رنگ زهری زرد)

ب - رنگهای مختلف که حتی تارنگ قوس قزح هم بچشم میخورد

موجی درجه ۱

از نظر رنگ

ج - این نوع فولاد دارای رنگ مات میباشد که از خاکستری

تیره شروع میشود

موجی درجه ۲

از نظر رنگ

فولاد مصنوعی - به نوعی از فولاد اطلاق میگردد که برای ساختن لوله تفنگ و لوله طپانچه بکار میرفته است .

۱- مشخصه این نوع فولاد نقوش گوناگون است که بستگی بفولاد و آهن دارد که در آنها بکاررفته است گاهی ماریچ دیده میشود. شکل (۸)

۲- گاهی رنگ زمینه و نقوشی متفاوت است یعنی زمینه و نقوشی یک رنگ نیستند. مانند نقش قرق نردبان

۳- خطوط ماریچ روی زمینه یا متن هم رنگ نقوش روی آن است و شبیه بخطوط راه راهی است که تصنعی بودن آن کاملاً بچشم میخورد .

۴- قسمت سوم . عبارتست از فولاد مصنوعی که از تکه و پاره های آهن و فولاد تهیه میشود که نقوش آنها همیشه بطور یکنواخت بنظر میرسد در صورتیکه در فولاد جوهر دار با اینکه نقش یکی است ولی گاهی تنوعی حاصل میگردد و از حالت یکنواخت خارج میشود اما فولاد مصنوعی هرگز تغییر نمیکند .

۵- فولاد سفید که روی آن رنگ بنفش یاسیاه داده شده است .
۶- فولاد سفید که بوسیله بکار بردن اسید نقوشی در روی آن ظاهر گردیده است که تقلید فولاد جوهر دار میباشد که این فولاد مصنوعی بیشتر در قفقاز متداول بوده است .

طریقه بدست آوردن فولاد مصنوعی
با احتمال قریب به یقین برای اولین بار آریائیهای هند میتکر و سازنده این فولاد بوده اند و آثار آن هم اکنون نیز کاملاً مشهود است که تا چه اندازه این صنعت در شبه قاره هند رایج بوده است و بعدها از این منطقه به نواحی دیگر کشانیده شده است بعد از هند تهیه فولاد در جزایر مالایا متداول و کم کم بسبب وضعیت و موقعیت محلی گسترش حاصل گردید و از راه هندوچین در خاور دور یعنی چین و ژاپن انتشار و رواج یافت و بالاخره از طریق آسیای مرکزی و کشورهای ایران و آسیای صغیر و دولت های عربی باروپا کشانیده شد و حتی در فرانسه توسعه و رواج کامل پیدا نمود که نمونه بسیار زیبای آن شمشیر (۷)

شکل شماره (۱۲) که علامت سلطنتی امپراطور فرانسه در قبضه آن نقش گردیده است و همچنین شمشیر شکل شماره (۱۳) هم یکی از نمونه های ساخت روسیه که نیکلای اول امپراطور روسیه آنرا به پادشاه ایران که همزمان وی در ایران سلطنت مینموده اهداء نموده است در روی این شمشیر علامت مخصوص دولت امپراطوری روس در روی تیغه آن حک شده است شمشیر مذکور در شهر زلاتواوست ZLATOUST ساخته شده است البته کشور روسیه مانند کشور های دیگر آسیائی در تهیه فولاد مصنوعی شهرت جهانی دارد که علاوه بر شمشیر های مذکور که نمونه کامل صنعت فولاد مصنوعی روسیه است تعداد زیادی از انواع شمشیرها و طپانچه های مختلف از قدیمترین تا جدیدترین نوع فولاد و سیستم سلاح سرد در موزه نظامی بمعرض نمایش گذارده شده است در قرون پیشین که هنوز اروپائیان به اسرار ساخت فولاد طبیعی مشرق زمین پی نبرده و از کوچکترین فرصت برای دست یافتن بر این صنعت استفاده میکردند تا اینکه فولادی را که بنام (WOOZ) معروف بوده که قبلا شرح آن گذشته است بدست آورده و آنرا اشتباهاً مخلوطی از آهن و آلومینیوم تصور میکردند حتی فاراده FARADAI شیمی دان معروف انگلیسی هم که در تاریخ پدر صنعت فلزی دنیا معروف میباشد نیز دچار همین ابهام بوده است و پس از این واقعه دانشمند مزبور در صدد کشف راز بدست آوردن فولاد جوهر دار برآمد و تصمیم گرفت که آهن را با فلزات گوناگون مانند نقره و منگنز Mancanese و کرم Khrom و طلا و رادیوم تیتان Rapicmtitam و پلاتین و غیره در دفعات متعدد و جداگانه در کوره مذاب ممزوج نماید تا شاید بتواند از این راه از رمز تهیه فولاد مشرق زمین آگاه شود پس از انجام این آزمایشات و اختلاط آهن با فلزات مختلف باین نتیجه رسید که از ترکیب آهن با فلزات نامبرده آلیاژهایی بدست میآید که از نظر شکل و رنگ با یکدیگر متفاوت بودند مثلاً از ترکیب آهن و نقره در کوره مذاب ماده جدیدی کشف کرد که دارای نقوش بسیار زیبایی بود زیرا این یکی از خواص نقره است که پس از ذوب شدن و انجماد مجدد در اثر انعکاس نور متبلور و نقوش حاصله بسیار چالب و الوان بچشم میخورد و بهمین سبب زیبایی و تبلور خاص بوده که ایرانیان قدیم نیز

گاهی هنگام تهیه فولاد جوهردار اصل معروف خود اغلب مقداری نقره مخلوط میگردند و برخی هم تصور میگردند که این عمل تنها برای زیبائی نبوده است بلکه تا اندازه‌ای هم جهت استحکام بیشتر فولاد انجام میگرفته است آقای پروفیسور کریولی Crilli که از دانشمندان معروف ایتالیائی بوده و در میلان میزیسته است در کتابی که در سال ۱۸۲۰ راجع به طرز تهیه فولاد مصنوعی و تقلیدی تألیف نموده است نسبت به انواع و ساختمان فولاد مصنوعی قرون گذشته ایران و هند این طور اظهار عقیده نموده که در ایران و هند قدیم برای تهیه فولاد مصنوعی میله فولادی را با مفتول نازک آهن پیچیده و در کوره سرخ و درزیر چکش و ضربات محکم استاد سازنده آهن و فولاد را بایکدیگر مخلوط میساختند سپس آهنگران آنرا مانند فولاد جوهردار درجه اول صیقلش میدادند و این نوع فولاد در صنعت بنام فولاد کریولی معروف است.

شمشیرهایی که از این نوع فولاد ساخته میشود بسیار ممتاز بوده و عملاً این طریق بیشتر مورد استفاده بوده است قبلاً اشاره شد که برای تهیه فولاد مصنوعی ممکن است عناصر بیشماری بکار رود ولی عناصر متشکله اصلی و مهم که در ساخت آن استعمال شده اغلب دو عنصر مهم آهن و فولاد بوده است.

تفاوت فولاد مصنوعی و فولاد جوهردار

فرق بین فولاد مصنوعی و جوهردار در این است که فولاد مصنوعی دارای نقوشی ثابت و یک نواخت بوده در صورتیکه فولاد جوهردار دارای قسمت‌های مختلف و نقوش و طبیعی زیبائی مخصوص بخود میباشد و در عین حال تقریباً بطور کلی نقوش فولاد جوهری شباهت زیادی بیکدیگر دارند.

اروپائی‌ان پس از بررسی و مطالعه زیاد در مورد تهیه فولاد مصنوعی در اثر اکتشاف تجربیات زیاد باین نتیجه رسیده‌اند که از آن میتوان فولاد مصنوعی دیگری تهیه نمود و برای انجام این عمل قطعه فولاد ساده‌ای را مورد آزمایش قرار داده و با تیزاب روی آن نقوش فولاد مصنوعی را نقش میگردند تهیه این نوع فولاد بیشتر در ناحیه قفقاز انجام میگرفته است.

انواع فولاد مصنوعی

فولاد مصنوعی را میتوان بدو نوع تقسیم نمود.

الف- فولاد مطبق که انواع مختلف آن عبارت است از مطبق منتظم و مطبق رنگی

ب- فولاد پیچی که دارای دو نوع فولاد پیچی منتظم و پیچی رنگی میباشد.

منظور از فولاد مطبق فولاد مصنوعی است که طبقات بهم فشرده آن مشخص شده و ضمناً دارای رنگهای مختلف نیز باشد.

فولاد رنگی فولادی است که نقوش روشن در روی زمینه تیره رنگ نقش بسته باشد.

تهیه سلاح سرد در ایران قدیم

طرز تهیه سلاح سرد در ایران و افغانستان و شمال شرقی هندوستان همانند ویکسان بوده است زیرا همانطوریکه قبلاً شرح داده شد اسلحه سازان هندی و ایرانی در تولید و تهیه سلاح زیبا و مرغوب مهارت زیادی داشته اند و هنگام طرح ریزی و ساختن سلاح سعی میکردند که از یکدیگر تقلید کرده و چون شباهت بسیار بهم دارند در مقام مقایسه تشخیص محل ساخت آنها را نمیتوان با یک دید بطور صحیح ابراز نمود بلکه احتیاج بدقت و بررسی کامل دارد مشکل بزرگ در اینجاست که اسلحه سازان مشرق زمین هرگز در صدور حاك محل ساخت و مشخصات دیگر بر نیامده اند. و فقط بدکر نام سازنده قناعت میکردند از این رو کار متخصصین در شناخت محل ساخت آنها دشوار است و آنها ناچارند از نوع فولاد و نقوش موجود در روی آن مرکز ساخت آنها را تعیین نمایند بهمین دلیل استادان فولاد شناس و اسلحه سازان و اسلحه شناسان سلاحهای باستانی برای شناخت آنها شرایط و قواعدی تدوین نموده و در نظر میگیرند. ولی بدلائل زیرین تا اندازه ای میتوان با اطمینان بیشتر اظهار عقیده نمود.

۱- بطور کلی اسلحه سازان مسلمان و اسلحه سازان ایرانی - مقیم هند

اشیائی را با قابلیت و مهارت بینظیری میساختند که هیچ نوع فرقی با یکدیگر نداشته و تشخیص محل ساخت آنها بسیار مشکل است جای آن دارد که این مثل زده شود که سیمی را از میان بدونیم تقسیم کرده باشند.

۲ - عده کثیری از صنعتگران ایرانی که از نژاد اصیل ایرانی بشمار میرفتند به جهاتی در هندوستان سکنی گزیده و به صنعت اسلحه سازی اشتغال داشته اند بدیهی است که چون این صنعتگران دست پرورده هنرمندان ایرانی بوده از استادان خود پیروی مینمودند و لی محل صدور اسلحه هندوستان بوده است. این اسلحه سازان نام محل ساخت یا مشخصات دیگر را از قبیل تاریخ یا گاهه ای که مختص زمان و مکان ساخت صنایع زیبایشان باشد در روی اسلحه یا هنر خود نقر نمیکردند و فقط به ذکر نام سازنده اسلحه و پدیدینه هنری خود مانند استاد اصفهانی یا استاد عباسقلی اکتفا مینمودند و همین موضوع سبب شده که اکنون اطلاعی از تاریخ ساخت و نام اصلی سازنده گان این قبیل آثار در دست نباشد در صورتیکه هر یک از این استادان در زمان خود شهرت جهانی داشته اند و حال اینکه در ظاهر نمیتوان فرقی بین سلاح ساخته شده بوسیله قبایل ماهرات *Mahrattes* و راجپوت *Radipoutes* هندی و مسلمین ساکن در کن و پنجاب و سند و میسور با سلاح ساخت هنرمندان ایرانی قائل شد.

۳ - ولی هنرمندان اروپائی برخلاف صنعتگران ملل مشرق زمین علامت مخصوص خانوادگی و یا تاریخ ساخت اسلحه را روی پدیدینه خود حتماً حک کرده اند از این رو شناخت سلاحهای ساخت اروپائی بسیار آسان است.

۴ - تقلید صنعتگران بومی مشرق زمین با سایر کشورهای مشرق خود نوعی تشابه فلزی بوجود آورده که آن بخشی مفصل و جدا گانه دارد با در نظر گرفتن مطالب فوق الذکر به آنجهت است که وقتی اثری فاقد محل و تاریخ ساخت باشد آنرا کار هندی و یا ایرانی مینامند البته این طریق شناسائی هر چند که ممکن است صد درصد نظری بوده و قاطع و حقیقی نباشد مع الوصف تا اندازه ای مقرون به صحت میباشد این نامگذاریها بیشتر به سبب موقعیت

جغرافیائی نبوده بلکه علل و جنبه های اقتصادی و سیاسی آن عاقلانه تر بنظر میرسد زیرا قبایل و تیره های مختلف بیشماری مانند آریائیها - داوها - بدیها بومیان زنگی صفت و سیخها وسین گلزها و غیره که در کشور پهناور هندوستان از دیر باز مسکن گزیده و زندگی میکردند که گذشته از اختلاف نژادی از نظر مذهب و عقیده و آداب و رسوم با یکدیگر متفاوت بوده و از مکاتب بیشماری پیروی میکنند و همین اختلافات سبب شده که در پدیده هنری آنان اختلاف فاحش وجود داشته باشد یعنی در حقیقت این طرز فکر و آداب و رسوم محلی است که در آثار هنری منطقه ای موثر است که هر یک آثار خود را به نوعی نمودار ساخته اند پس با مطالعه و بررسی آثار هنری پی خواهیم برد که چه عواملی در بوجود آوردن پدیده های هنری تا چه حدی موثر واقع میگردد و ضمناً تداخل و نفوذ آداب و رسوم ملل غالب در آثار هنری ملل مغلوب تا چه اندازه موثر میباشد .

عواملی که در بوجود آوردن پدیده های هنری موثر واقع میگردد عبارتند از :

۱ - جنبه اقتصادی و سیاسی

۲ - ادیان و مذاهب

۳ - موقعیت جغرافیائی

۴ - آداب و رسوم

۵ - طرز فکر و ذوق هنری

۶ - نحوه مطالعه و بررسی

۷ - علاقمندی هنرمند

این عوامل و بسیاری عوامل دیگر در ایجاد آثار بسیار موثر است و مسلماً پیگیری و تمرین و ممارست بی شبهه در پیشرفت هنر و صنعت تاثیر بسزائی داشته است مثلاً اگر قومی فاتح و غالب میشد حکومت و ملت مغلوب که مورد تجاوز فکری و سیاسی آن قوم قرار میگرفت در روحیه حساس هنرمندان اثر میگذاشت بطور مثال حملات مختلف به ایران و همچنین تصرف هندوستان بوسیله ایرانیان را میتوان باعث تغییر خط مشی هنری در این منطقه وسیع دانست . این علل

سبب گردیده که آثار ایران و هند شباهت کامل بیکدیگر داشته باشد ولی چون از دیر زمان بعلت وجود معادن آهن در هندوستان و صدور انواع فولاد ووز woz از آن کشور بعید بنظر نمیرسد که ایرانیان فولاد سازی را از برادران آریائی ساکن آن منطقه فرا گرفته باشند .

« تیغه های ایرانی »

سلاحهائی که بصورت تیغه های باریک و بلند در جنگهای قدیم بکار میرفته و بی اندازه مفید بوده بنام شمشیر معروف و فرانسویان لغت Cimitero را از واژه شمشیر گرفته اند

« مشخصات تیغه شمشیر های ایرانی »

منظور از شمشیر تیغه باریک و طویل فولادین بوده که بعنوان اسلحه بکار میرفته است این تیغه از نظر شکل از قبضه تا نیمه راست و سپس انحناء یافته و باریک شده تا جائیکه نوک آن بسیار تیز و برای فرو کردن و سوراخ کردن بسیار مفید بوده است ضمناً شمشیرها را بسبب سبکی وزن و خوشدستی در هنگام جنگ میتوانستند براحتی حرکت داده و بسرعت بر علیه دشمن با انجام حرکات مختلف در جهات گوناگون مورد استفاده قرار دهند انحناء شمشیرها باین علت بوده است که در هنگام ضربه زدن از مرکز ثقل شمشیر که همان نقطه انحناء است با صرف قدرت کمتری اثرات بیشتری را در محل ضربت یا اصابت باقی بگذارد ضمناً باید دانست که انحناء شمشیر همیشه با میزان وزن آن نسبت مستقیم دارد .

« شکل شمشیر ایرانی »

- ۱ - سطح آن صاف است
- ۲ - از نزدیک قبضه تا وسط آن مستطیل شکل تهیه شده و بتدریج سطح فولاد از پشت بطرف نوک شمشیر باریک و تیزتر میگردد .
- ۳ - صنعتگران ایرانی بتقلید از اسلحه سازان ترك عثمانی و مصری و قفقازی و هندی تیغه شمشیر خود را ناودار میساختند و یا بر طبق سلیقه شخصی شمشیرهایی باشکال عجیب و غریب و گاهی بصورت دوشاخه و شمشیرهای نوک

تیزمانند شمشیر شماره ۱۸۴ موزه نظامی عکس شماره (۱۴) و شکل (۱۵) تهیه مینمودند
 ۴ - بمنظور استحکام و استقامت تیغه شمشیرها آنها را طوری چکش کاری میکردند که قسمت مستحکم و پر قدرت آن تیزی تیغه را تشکیل دهد و هر اندازه از لبه سمت بالا یا پشت شمشیر ادامه مییافت فولاد تیزتر میگردد زیرا قسمت تیزی تیغه بیشتر چکش کاری میگردد در حالیکه قسمت بالای آن کمتر چکش کاری میشد و بهمین دلیل تیزتر باقی میماند و بعد از چکش کاری تیغه شمشیرها را آب میدادند تا محکمتر شود .

(تزیینات تیغه های ایرانی)

ایرانیان برخلاف سایر کشورهای مشرق زمین مخصوصاً هندیا نقش و نگار و آرایش زیاد را در روی تیغه شمشیر را نمیپسندیدند ولی اشعار رزمی و اسامی مقدس و یا کلمات مذهبی و فلسفی و گاهی جملات ساده و غیر مصطلح مانند (لافتی الاعلی و لاسیف الا ذوالفقار) را بر روی تیغه شمشیر خود نقش مینمودند ایرانیها تقریباً بطور مداوم طلسم مخصوصی را که باعث خوشی و سعادت میدانستند بر روی تیغه شمشیرهای خویش نقش میکردند .

کلمات این طلسم چهارخانه بترتیب خانه ها با حروف ب - د - و - خ بوده و اعداد زوج ۲ - ۴ - ۶ - ۸ شکل (۲۸) و (۲۹) تطبیق مینمایند و اگر شمشیر شکل (۱۶) را با دقت بررسی شود اعداد زوج و کلمات مقدسی که در روی آن حک شده است خواهید دید لرد اجرتن (Egerton) انگلیسی در کتاب خود چنین مینویسد بعضی هامیگویند بدو بخ نام تاجری از اهالی عربستان بوده که با خلوص نیت و ایمان بر حمت و بزرگواری ذات پروردگاه توانسته بود در کلیه امور پیشرفت نماید همین شخص معتقد است که نام بدو بخ در قدیم مدتها بر روی شمشیرها و مهرهای شخصی بمنظور خیر و برکت کننده میشد زبان طلسم مربع چهارخانه علامت رمز خداوندی است زیرا اضلاع متساوی مربع رازی از وجود ذات واجب الوجود بوده و گوشه راست و مستقیم آن علامت قدرت بی انتهایش میباشد نمونه برجسته این نوع نقوش فوق الذکر در روی بعضی از تیغه های ایرانی در موزه نظامی ارتش شاهنشاهی وجود دارد و در عکس شماره (۱۷) و شکل (۲۷) نمایش داده شده است .

اسامی اسلحه سازان بزرگ دوره شاه عباس صفوی

اسامی این اسلحه سازان که در زمان شاه عباس بزرگ صفوی میزیسته اند و نامشان در میان ترنج‌هائی بر تیغه شه شیرهای ایرانی حک شده و همچنین (عباسی بنده شاه ولایت) یعنی بنده امام زمان محمد حسن العسگری ذکر بمیان آید. بطور یقین نوددر صد این کلمات جعلی میباشد زیرا بسیار اتفاق افتاده است که اولاً طرز نوشتن خطوط بازمان ساختن اسلحه تطبیق ننموده و ثانیاً تاریخی که اسم گذارده اند مدتها جلوتر و یا عقب تر از زمانی بوده است که آن شمشیر ساز معروف ایرانی که نامش را روی قبضه شمشیر حک کرده اند میزیسته است. و این عمل بخوبی گناه نقر کنندگان را ظاهر مینماید که چند نمونه آن که نام سازنده در قبضه شمشیر حک شده است در موزه نظامی وجود دارد شکل (۱۸) شمشیر زمان شاه عباس کبیر می باشد در خاتمه بحث مختصات فنی و آرایش تیغه های ایرانی این نکته را نیز بایستی ذکر نمود که برای استحکام لازم تیغه ها آنرا از دو نوع جنس تهیه مینمودند یعنی آن قسمت از تیغه که بشکل یک میله دراز و در میان قبضه جهت الصاق تیغه بقبضه بکار میرفته از آهن ساده بوده و خود تیغه از پولاد آبدیده ساخته میشود است

نفوذ صنایع مصری و عثمانی و قفقازی در ساختمان تیغه های ایرانی

الف - نفوذ صنعت سلاح سازی عثمانی در ایران
 هنگامیکه جنگهای متمادی بین سپاهیان ایران و قوای ترك عثمانی در جریان بود زمانی که خلك عثمانیها مورد غلبه لشکریان ایرانی واقع می گردید و یا موقعیکه قسمتی از مغرب ایران مورد تجاوز عثمانیها قرار میگرفت طبعاً در فاصله این مدت صنایع عثمانی اثراتی در صنعت فلزکاری ایرانی باقی میگذاشت و در نتیجه تغییراتی در فن اسلحه سازی ایران صورت میگرفت از جمله آثاریکه در اثر تماس ایرانیها با سپاهیان عثمانی در ایران متداول گردید اسلحه ای بنام قداره بود که در شکل شماره (۳۰) دیده میشود این نوع اسلحه هرگز خصوصیات سبک صنعتی خود را از دست نداده و ایرانیها قداره هائی را که در ایران میساختند عیناً شبیه قداره هائی بود که در کشور عثمانی (۱۵)

ساخته می‌شد ولی فرم شمشیرهای عثمانی خیلی پهن و مقعر بود و نوک آن بعوض تیزی پهن درست می‌شده است .

تیغه این نوع اسلحه خیلی پهن و قبضه آن دارای کلاهک جداگانه بوده ولی دسته آن از استخوان و یا مواد دیگر ساخته می‌شد کلاهکی داشته که قدری بطرف تیزی تیغه متمایل می‌گشته است . در ضمن انتهای بلجاقش (بعداً شرح داده خواهد شد) نیز مانند اژدها و یا اشکال دیگر پهن می‌گردید و احتمالاً ساختن این نوع اسلحه از دوره نادرشاه افشار بعد در ایران مرسوم گردیده است تیغه‌های ایرانی گاهی نیز مانند شمشیرهای عثمانی دارای ناوهای پهن و گود بوده و این آرایش نفوذ صنایع اسلحه سازی عثمانی را در روی سلاحهای ایرانی آشکار می‌سازد .

در تیغه شمشیرهای سبک عثمانی ایرانی ناوها تا نوک شمشیر نمی‌رسد بلکه اغاب نوک آن صاف و هر دو طرفشان بران است . علت آنکه تیغه این نوع شمشیرها پهن ساخته شده است انحنای زیاد آنها می‌باشد که بالنتیجه از درازای آن کاسته شده و تیغه مرکز ثقل خود را از دست داده است پهنی و وزن نوک آنها مرکز ثقلشان را ثابت مینماید پشت تیغه‌های بشیوه عثمانی غالباً از سطحشان پهن تر بوده و از تیغه‌های ایرانی پهن تر است و نمونه آن در موزه نظامی ارتش شاهنشاهی شمشیر شماره ۳۲۴ میباشد که در عکس شماره (۲۰) دیده میشود در اینجا از قبضه این نوع شمشیرها گفتگو نمیشود زیرا از موضوع بحث ما که شناخت اسلحه ایرانی است خارج می‌گردد . همچنین از نفوذ شیوه شمشیرهای هندی نیز صحبتی نمی‌نمائیم زیرا گاهی مشاهده می‌شود که در شمشیرهای ایرانی تیغه‌هاییکه در هند ساخته شده بکار رفته است از طرف دیگر شمشیر راج پوت (Radipouttes) از اهالی هندوستان با کمی تغییر همان سبک شمشیرهای ایرانی است مثلاً تیغه شمشیرهای معروف به - تالوارهای (Talvares) بهیچوجه تفاوتی با تیغه‌های ایرانی ندارند و فقط قبضه آنها باهم اختلاف دارند باین مناسبت میتوان تقریباً شمشیر را یک نوع اسلحه هندو و ایرانی محسوب داشت .

ب - نفوذ صنایع اسلحه سازی مصر در تیغه های ایرانی

تیغه هایی که به شیوه مصری در ایران ساخته شده ناوهای باریک و درازی دارند که بانتهای تیغه نرسیده و ازدویاسه ناو جدا و بی درپی تشکیل شده است که نمونه آن در شکل شماره (۲۱) دیده میشود.

خواص عمومی تیغه های مصری ظرافت و زیبایی ناوهای آن است که با دقت و بسیار عالی تهیه شده اند در این گونه تیغه ها ظرافت و نازک کاری را بجائی میرساندند که بوسیله آنها نام علی را بر روی تیغه شمشیر ترسیم مینمودند. نوك تیغه سبك مصری گاهی مانند تیغه های ساخت عثمانی کمی پهن و لی هر گز پهنی آنها با اندازه نوك تیغه شیوه عثمانی نمیرسید.

با دقت مختصری در تاریخچه و چگونگی ایجاد شیوه اسلحه سازی مصری در ایران باین نتیجه میرسیم که این نوع تیغه ها یا بوسیله استادان مصری در ایران تهیه میشده و یا استادکاران ایران مهارت را بجائی رسانیده بودند که درست عین شمشیر بشیوه مصری را تهیه میکردند که نمونه آنها در موزه نظامی وجود دارد مانند شکل (۲۱) شمشیر است که در ایران ساخته شده است.

ج - نفوذ صنعت اسلحه سازی قفقاز در ایران

تیغه های شیوه قفقازی. انحناى قبضه های قفقازی و گرجی که بعدها اهالی کوهستان قفقاز نیز آنرا تقلید نموده اند بسیار کم بوده مانند عکس - شماره (۲۲) فقط دارای یک ناوسر تاسر میباشد چون اغلب تیغه ها نیز دارای این چنین ناوهائی بوده ممکن است که شیوه ساختن آنها از یکدیگر متأثر شده باشند ولی شیوه مزبور بهیچوجه مورد پسند ایرانیان قرار نگرفت و بهمین سبب قبضه های ایرانی نمونه این سبك بسیار نادر است و میتوان حدس زد که سبك ایرانی در روی شمشیرهای ساخت قفقاز تأثیر بیشتری داشته و آنها از صنایع اسلحه سازی ایران تقلید کرده و گاهی نیز طبق سلیقه شخصی مختصر تغییراتی بآن داده باشند.

قبضه شمشیرهای گرجی را مانند قبضه های ایرانی میساختند ولی قبضه شمشیرهای قفقازی را بسبك تقریباً هزار سال پیش بشکل سراسخوان لگن (۱۷)

خاصره از يك قطعه شاخ گاو میش تهیه مینمودند در شمال قفقاز قبضه از استخوان سیاه و در جنوب آن از استخوان سفید درست میشده است .

قبضه شمشیرهای ایرانی

قبضه شمشیرهای ایرانی از چهار قسمت تشکیل گردیده است :

۱ - سته

۲ - بلچاق

۳ - سر دسته

۴ - میله اتصال (چهار قسمت قبضه در شکل شماره ۱۹)

۱ - دسته از استخوان یا مواد دیگری تهیه میشده و انتهای قبضه در آن محکم می گردید برای آنکه ضخامت دسته باندازه ای باشد که شمشیر در دست نلغزد و در طرفین آن دو تخته فلزی قرار داده شده تا قبضه در دست براحتی جای گیرشود .

۲ - بلچاق که برای حفاظت دست بکار میبردند بسیار کار بجاو مناسبی بوده است زیرا مانند صلیب دارای دو ضلع افقی و در مرکز اضلاع آن چهار دندانه تعبیه میشده که دوتای فوقانی آن در شکاف دسته جای گرفته و دو عدد تحتانی پنج الی شش سانتیمتر با تیغه فاصله داشته تا جنگجویان ماهر و زبردست هنگامیکه ضربات حریف را نزدیک دست خویش احساس میکردند بتوانند اسلحه او را در فواصل یکی از دندانه ها گرفته و با گردش مجدد دست تیغه شمشیر را خرد و یا خارج نمایند اضلاع افقی بلچاق نیز برای حفاظت بکار برده شده اند .

شکل بلچاقهای ایرانی

بدون استثناء بلچاق کلیه شمشیرهای ایرانی بشکل صلیب مانند عکس شماره (۲۳) تهیه میشده است و فقط گاهی طول و آرایش آنها با هم تفاوت مینمودند زیرا بلچاقها زمانی بلند و گاهی کوتاه بوده و رموس آنها را بشکل گوی یا مخروط یا سرازدها و یا حیوانات دیگر درست میکردند چه اگر بادقت شمشیر

های ساخت ایران را مورد مطالعه قرار دهیم مشاهده میشود که ندرتا بلچاق های ایرانی اصول فنی خود را از دست داده و بصورت غیر معمول درآمده اند ولی درپاره ای از شمشیرهای ایرانی مشاهده شده که یکسر بلچاق بالا و طرف دیگر روپائین میباشد اگر این نوع بلچاق را اسلحه سازان اروپائی تهیه میکردند بعد از آنکه از صنعتگران مشرق تقلید شده نقص آن قابل اغماض بود ولی چون این نوع بلچاق در مشرق خصوصا در ایران ساخته شده و اصول فنی آن رعایت نگردیده باین نتیجه میرسیم که ساختمان اینگونه بلچاقها حاصل يك فكر غير عادى است و چون بیشتر این نوع بلچاقها در روی شمشیرهای کردی دیده میشود میتوان حدس زد این نمونه بلچاقها بتقلید از بلچاقهای اروپائی ساخته شده چون اروپائیان هرگز قادر نبودند سبك بلچاقهای ساخت مشرق زمین را بسازند .

جنس و تزئینات بلچاق شمشیرهای ایرانی

بلچاق شمشیر همیشه از پولاد آبدیده ساخته میشده و اغلب اوقات آنرا بتناسب ارزش تیغه قلمزنی و یا طلا کوبی و مرصع مینمودند در ایران قلمزدن بلچاق بدو حالت صورت میگرفت:

الف - ابتدا نقوش مورد نظرها در روی بلچاق مشخص مینمودند و آنرا با ادواتی کنده کاری میکردند

ب - یا اینکه اطراف نقوش مورد نظرها نقر نموده و نقش حاصله بصورت برآمدگی یا برجسته نمایان میگشت و اگر چنانچه استاد سازنده برای نقوش آثار هنری خود بتناسب ارزش شمشیر و غیره در قسمت حکاکی شده عمل ترصیع انجام میداد قسمت های فرورفته و برآمده نقوش را از طلا پر میکردند و بدین ترتیب خطوط یا نقوش کنده شده در روی بلچاق بخوبی و زیبایی نمایان میگردد در هر حال قابلیت و هنرمندی صنعتگران ایرانی در این عمل نمونه بارزی از هوش و استعداد آنها در فن اسلحه سازی و هنرهای تزئینی بوده است که نمونه آن در عکس شماره (۲۳) دیده میشود که در موزه نظامی تعدادی از این هنرهای ارزنده وجود دارند .

در ایران نقش بندی بلچاق بطریقه دیگری نیز انجام میگرفت یعنی قبلا جائی را که میخواستند مذهب نمایند با سوهانهای ریز مخطط کرده نقوش یسا کلماتی را که در روی بلچاق نصب میکردند اغلب اوقات آرایش بلچاقها را کلماتی از سوره های مختلف قرآن و اسامی مقدس نظیر (یا هو) یا (یا قاضی- الحاجات) و غیره تشکیل میداده است و در غیر این صورت بلچاقها را با نقوش گلها و شاخه برگهای زیبا و رنگارنگ و یا صحنه هایی از شکار حیوانات درنده و نبرد آنان بایکدیگر و یا شکل پرندگان بزرگ مانند باز و غیره تزئین مینمودند .

در خاتمه باید دانست که هر نوع آرایش بلچاقهای ایرانی همیشه با آرایش غلافه (قطعه آهنی بیضی شکل که در روی غلاف چوبی جهت اتصال بند شمشیر نصب میکردند) یکسان و یکجور بوده است .

۳- سردسته - سردسته در بالای دسته شمشیر بطریقی که رأس آن بطرف تیزی خم شده است که در شکل شماره (۱۸) و (۱۹) دیده میشود با انحنای ۹۰ درجه قرار گرفته و این انحناء و دور از آن جهت در رأس دسته قرار دارد تا مانعی در مقابل رها شدن دست از دسته شمشیر باشد .

پس از آنکه اسلحه ساز دسته شمشیر را کاملاً میخ نمود شکافهای بین تیغه و قبضه را با گچ مخصوصی مسدود نموده و برای استحکام آن پارچه آغشته بمومی را بدور آن پیچیده بعداً بطور مارپیچ و محکم پارچه مزبور را با ابریشم بدسته می بست این عمل نه فقط برای محکمی دسته انجام میگرفت بلکه گاهی نیز بدینوسیله پستی و بلندیهای استخوان یا شاخ یا سگک دندانها دار دسته را میپوشاند موادی که در ساختن سردسته بکار میرفت دندان شیر ماهی یا شاخ گاو و گاو میش و گوزن و یا استخوان ساده ای بود و گاهی نیز بطور استثنائی از نقره استفاده میکردند ولی در هندوستان دسته و قبضه شمشیر را از یک فلز مانند آهن یا فولاد و یا نقره ریخته و بتیغه متصل مینمودند اما دسته های فلزی ریختگی بدو علت در ایران معمول بود یکی آنکه اسلحه سازان ایرانی مانند هندیها مواد لازم را بوفور در دسترس نداشتند دوم آنکه

ایرانیها پیوسته بر آن بودند که هر قدر میسراست اسلحه ساخته شده خود را سبک و خوشدست تهیه نمایند. قبل از قرن هفدهم میلادی سردسته شمشیرها را کدی بطرف تیغه برمیگردانیدند و این عمل را از آن جهت انجام می دادند که در حین ضربت زدن قبضه و میج محارب در روی یک خط افقی قرار گیرد. زیرا گذشته از اینکه خم بودن سردسته مانع از خارج شدن شمشیر از دست بود از خستگی میج دست نیز جلوگیری و باعث سهولت عمل میگردد

غلاف شمشیر

غلاف شمشیرهای ایرانی از چوب نازکی درست میشد که بر روی آن چرم ساغری میکشیدند و طریقه ساختن بدین ترتیب بود که چوب غلاف را قبلا تهیه نموده و آنرا با سریشم آغشته و بعد بانخ نازکی در روی سریشم نقوش مورد نظر را ترسیم کرده و سپس روی چوب را با ساغری میپوشاندند و به وسائلی آنرا تحت فشار قرار میدادند چون چرم ساغری بسیار نازک بود و به زودی نقوش مزبور در روی چرم بطور برجسته نمایان میگردد و برای نوشتن اسامی مذهبی و آیات قرآن نیز همین طریقه را بکار میبردند.

در ایران انتهای غلاف را از پولاد ساده و یا پولاد آبدیده و یا آهن ساخته و گاهی در روی آن قلمزنی نموده و بچوب غلاف متصل مینمودند.

باید دانست که کلمات مقدس که در روی بلچاق یا تیغه و یا روی غلاف بنحوی نقش میشده متعلق بدوره های بعد از اسلام بوده است. شکل شماره (۲۴)

۴ - میله اتصال

عبارتست از همان میله ای که بانتهای قبضه متصل میشد و شرح آن در قسمت قبضه شمشیرها در همین مقاله ذکر گردیده که برای نصب تیغه بقبضه بکار میرفته است.

طریقه اتصال شمشیر بکمر

شمشیر را بوسیله تسمه از پوست گاو میش بکمر میآویختند و برای این

منظور قلابهای غلاف راطوری قرار داده بودند که حلقه آنها پشت شمشیر واقع شده و تیزی شمشیر مایل بزمین قرار گیرد.

ایرانیها تسمه هائیکه غلاف را بکمر متصل میکرد طوری میبافتند که حقیقاً باعث شکفتی و تحسین بینندگان میگردد زیرا بدون هیچگونه زوایا و دوختنی تهیه میشد برای بافتن چهار تسمه مزبور آنها را بلند و کوتاه گرفته و وسطشان را سوراخ نموده و از میان یکدیگر رد میکردند تسمه را کوتاهتر از قلاب بالائی و بلندتر از قلاب پائینی غلاف میگذرانند و دوتای دیگر از میان حلقه مخصوصی رد میشد و بارود شدن این چهار حلقه تسمه گره زیبایی را بوجود میآورد و در روی آن يك پلاك فلزی قرار داده که زیر آن میله ای بود و تسمه از آن میگذشت.

قلاب کمر ایرانی

قلاب کمر ایرانی همیشه بشکل خاصی ساخته میشد و انتهای آن بدوسر مرغابی قلاب ختم میگردد که یکی از آن سرها بگردن مرغابی چسبیده و سر کمر در آن ثابت میشد و دیگری برای آنکه باسانی از قلاب بیرون آورده شود کمی از سر جدا بود.

«خنجرها و مختصات عمومی آن»

خنجرهای ایرانی بطور کلی شبیه يك کارد میباشد که دارای تیزی مخصوصی بوده و تیغه آن کم و بیش منحنی میباشد این اسلحه نیز مانند شمشیر پشتش از لبه آن پهن تر و بشکل مثلث بوده است. (شکل شماره ۲۵)

«تیغه خنجر»

خنجرهای ایرانی عموماً دارای تیغه های صاف بوده و در آن هیچگونه ناوی دیده نمیشود و گاهی پشت آن دارای برآمدگی میباشد و از شکل ظاهری این اسلحه این طور مفهوم میگردد که آنرا برای حملات تن بتن و نزدیک تهیه مینمودند و نونک تیغه اغلب خنجرها برجستگی کوچکی بشکل سر نیزه دارد که برای پاره کردن حلقه های زره و فرو رفتن در بدن بکار رفته است و این (۲۲)

نوع خنجر بنام یاره کننده زره معروف شده بود بعضی از خنجرها دارای تیغه کوچکی بوده و دسته آنها نیز طوری ساخته بودند که برای دست گرفتن بی اندازه راحت و آسان باشد و اگر میخواستند خنجری دارای دو تیغه باشد در وسط آن برآمدگی ایجاد میکردند یا آنکه تیغه را بشکل سرنیزه کوچکی در میآوردند که استحکامش نیز بیشتر باشد. این نوع خنجرهای مخصوصی هستند که با انواع ترکی و عربی آن بکلی تفاوت دارند زیرا خنجرهای ساخت عربستان و ترکیه دارای انحناء شدیدی میباشند و برای اینکه این خنجرهای منحنی استحکام بیشتری پیدا کنند تیغه را برجسته نموده و یا تیزی آنها را ضمیم تر میساختند و اغلب اوقات خنجرها را از شمشیرهای شکسته تهیه می نمود و به همین دلیل سطح این نوع خنجرها برخلاف نمونه هائیکه ذکر شد در قسمت بالا صاف و بدون ناز بوده است اقسام دیگر خنجرهای ایرانی را باید از نوع خنجرهای هندو ایرانی شمرد.

تزیین خنجر

در زمان قدیم ثلث تیغه خنجر را که نزدیک بدسته خنجر میباشند با نقوش کنده شده یا طلا کوبی تزیین می نمودند ولی نمونه تیغه هائیکه نسبتاً جدید و فقط از صدسال باینطرف ساخته شده اند تماماً مذهب میباشند.

اندازه خنجر

بطور کلی اندازه خنجرها بدسته آنها بطور متفاوت از ۱۵ سانتیمتر تا ۲۵ سانتیمتر بوده ولی گاهی نیز آنها خیلی بلندتر میساختند.

دسته خنجر

دسته این نوع اسلحه مانند شمشیر همیشه راست و از یک یا دو قطعه استخوان ساخته میشده است دسته خنجرهای ایرانی را از استخوانهای معمولی یا شیرماهی و یا شاخ گاو میش که آنها صاف و مرصع مینمودند و یا از طلا می ساختند در ایران دسته های خنجر را گاهی بقدری جواهر نشان میساختند که باعث تعجب بیننده میگردد و در نمونه های قدیمی و گرانبهای این اسلحه

در دسته و تیغه آنها ناوی دیده می‌شود، که در آن مرواریدهای غلظان می‌آویختند و در موقع حرکت دادن آن مرواریدها باین سو و آن سو می‌غلطیدند و باعث درخشندگی اسلحه می‌شدند و هندیها بجای مروارید بدسته خنجرهای خود یاقوت قرمز نصب می‌کردند این عمل در نزد ملل مختلف تعبیراتی گوناگون داشته است مثلاً در نزد ایرانیان (انگشت خشم دشمن منجروح باد) و در نزد هندیها (بخون دل دشمن) تعبیر می‌شده است.

غلاف خنجر

غلاف خنجر نیز از چرم ساغری بطریقی ساخته شده که تمام آنرا می‌تواند در بر گیرد و گاهی در پشت غلاف دو محافظه جهت محافظت کردن دو خنجر کوچک که بشکل خنجر بزرگ ساخته شده تعبیه می‌کردند در انتهای نمونه‌های قدیمی غلافهای خنجر یک تکه فلز و یا استخوان وجود داشت که مانع دریدن چرم انتهای غلاف بوسیله نوک خنجر می‌گردید اما غلافهای نمونه‌های جدید از نقره صاف و یا قلم‌خورد و گاهی از برنج که طبق سلیقه و هنرمندی استاد سازنده و یا کارخانه بوجود آورنده آن تزئین می‌گردید تهیه می‌شده است و برای اینکه خنجر براستی از داخل غلاف بیرون کشیده شود در بالای دسته آن حلقه کوچکی نصب می‌شد که ابریشمی از آن گذرانیده و بغلاف متصل می‌ساختند.

در زمان قدیم خنجر را بوسیله تسمه باریکی بکمربند می‌بستند و بعدها آنها را بدون استعمال تسمه در شال کمر فرو می‌بردند. معمولاً خنجرهای ایرانی دارای دو نوع غلاف بودند نوع اول: خنجرهاییکه باغلافهای فلزی گرانها تهیه می‌شد و نوع دوم: خنجرهاییکه از چرم ساغری ساخته می‌گردیده است و آنچه مسلم است نوع غلافها با تیغه خنجرها بستگی کامل داشته است.