



Epées médiévales

mardi 2 octobre 2001, par [Sigfrid](#)

Un peu d'historique dans un monde de médiéval-fantastique puisque Rolemaster est un système générique. Et puis rien ne vous empêche d'apporter un peu de crédibilité au système d'armement de vos univers de jeu...

Avant propos

On a tendance à l'oublier un peu trop souvent, mais l'épée médiévale se trouvait sous différentes formes et différentes qualités. Les premières différences étaient surtout dues aux qualités et connaissances des forgerons en matière de fabrication et travail de l'acier. Par la suite, de nouvelles formes apparurent également pour s'adapter aux besoins lors des combats. L'évolution des épées suivant celles des armures des combattants.

Le but de cette aide de jeu étant surtout de donner quelques pistes pour exploiter ces différences au cours de vos parties sans compliquer outre mesure la gestion technique de Rolemaster.

A propos de technique, signalons que cette aide est à l'origine donnée pour les versions RMSS / RMFRP de Rolemaster et quelques petites adaptations seront nécessaires pour RM2.

Forger ses armes

La science de la forge et du travail des métaux est très délicat et est un art très important au moyen-âge. Il fallait maîtriser la température (grâce à la couleur du métal), l'arrivée d'air, le taux de carbone, la soudure, le bain de trempe, etc. Toute une science qui se pratiquait à l'usage et sans instrument sophistiqués.

Distinguons tout de suite trois méthodes de

fabrication de lames en acier, le cémentation, la trempe et le corroyage.

La cémentation est certainement la technique la plus ancienne (employée par les Celtes). Il consistait à chauffer le fer à des températures entre 900°C et 1200°C pour que le carbone s'intègre au métal. Par cette technique, le carbone pénétrait doucement la surface du fer (environ 0.1 ou 0.2 mm / heure de chauffe). On avait ainsi une lame de fer aciérée en surface. Le cœur de fer permettait à la lame d'être moins cassante et la surface d'acier permettait une plus grande dureté (l'acier est plus dur, mais aussi plus cassant que le fer qui est un métal pur).

La trempe permettait d'augmenter la résistance d'un acier en le chauffant aux alentours de 800°C et en plongeant la lame dans un bain (dont il fallait réguler la température) pour en figer la structure. Cette opération elle fragilisait également la structure interne de la lame à cause du choc thermique mais tout en étant très dure. Pour éliminer en partie ce problème il fallait procéder à un " revenu ". Ceci consiste en une nouvelle chauffe de la lame à une température inférieure à celle qui a servi à la trempe (pour ne pas l'annuler). Le temps de chauffe était plus ou moins variable en fonction de ce que l'on voulait obtenir comme propriété mécanique finale. Ce revenu permettait donc d'augmenter la résistance globale de la lame tout en ayant un acier dur.

Le corroyage quand à lui permet la production de lames de très grandes qualités mais est hélas très coûteux en ressources et en minerais de fer. Pour



allier résilience (résistance aux chocs), dureté et élasticité, la lame va être composite. Une barre d'acier sera entourée de 2 barres de fer par soudure (on porte le tout à 1300°C et on martèle) pour n'en former plus qu'une. Au final, elle sera entourée d'une bande en acier pour les tranchants.

Afin de rendre l'assemblage encore plus efficace, une autre technique consiste à le replier sur lui-même et le souder, ce qui va donner les corroyages torsadés. Ce pliage (lopin) permet d'étirer les fibres du métal et donc permet d'obtenir plus d'élasticité et donc plus de résilience. Plus on crée de lopin, plus la résilience est bonne, mais attention, la limite mécanique impose de ne pas dépasser 20 pliages. Pour finir, on entoure le cœur d'un tranchant en acier par soudure. Ce type de lame est d'une redoutable efficacité, car alliant une très bonne résilience à une bonne dureté de l'acier. On peut facilement reconnaître ce type de lames grâce aux motifs flamboyants sur celle-ci, dû aux alternances fer/acier. Hélas, cette technique sera abandonnée à partir du XIII^{ème} siècle car elle a plusieurs défauts. Il faut beaucoup de temps pour produire une lame de ce type, une grande technicité des forgerons et enfin, il faut savoir que chaque opération de soudure élimine du minerai dans la forge et qu'il faut pas moins de 10kg de minerai de fer pour atteindre un produit d'un peu moins de 2kg au final (avec seulement 2 lopins).

En terme technique pour nos JdR, cette phase va être importante pour déterminer la qualité de la lame en terme de bonus et de résistance de la lame (la valeur Strength en haut des fiches d'arme du Arms Law), mais également la difficulté de fabriquer certains types de lames pour vos forgerons. Les lames cémentées sont bien sur les plus faciles à faire (épreuve normale), alors qu'ils devront subir des malus plus les trempages ou les corroyages. Vous pouvez également répartir ces différentes techniques parmi différentes peuplades de vos mondes. Les peuples Nains, traditionnellement bon forgerons dans la plupart des mondes, pouvant maîtriser les corroyages par exemple. N'hésitez pas non plus à créer d'autres techniques et d'autres alliages ou d'autres armes composites avec nos métaux fantastiques (mithril, eog, etc.).

Lames tranchantes de combat

Tour d'horizon

Passons rapidement sur les petites armes comme les dagues et couteaux, conçues essentiellement pour être discrètes et facilement dissimulables. Des variations peuvent survenir dans la longueur ou la forme de la lame, ainsi que dans l'ornementation. Les qualités de l'acier font le reste concernant la résistance de la lame.

Les armes dédiées à la défense comme la Main gauche sont surtout conçues pour être résistantes aux chocs adverses et sont munies de diverses accroches permettant de bloquer la lame adverse. Historiquement, elle apparaît surtout avec les rapières à la Renaissance. Armes plus légères destinées à l'estoc qu'il est plus efficace de dévier avec des armes légères.

La rapière, donc, arme d'estoc et d'apparition tardive après la disparition des lourdes armures du Moyen-Age, ne sera pas traitée non plus ici. Dans nos univers fantastiques, on pourrait éventuellement en faire une arme d'apparat pour les nobles (légère et donnant un style de combat assez élégant), mais pas une arme de guerre aux côtés des armures de plaques !

Cimeterres et fauchons ont historiquement une origine commune. Lame courbe à un tranchant destinées à la taille, elles sont souvent lourdes (jusqu'à 1,6 kg pour le fauchon) pour leur taille et provoquent de sérieux dommages. Elles donneront naissance aux sabres. Les qualités de l'acier jouent beaucoup, surtout pour les cimeterres un peu plus fins et se devant d'être plus résistants aux chocs. Des différences, tant de forme que de taille existent, mais essentiellement pour des raisons culturelles ou de disponibilité des matériaux. Nous ne nous attarderont pas plus que cela sur ces armes.

Epées médiévales

Passons maintenant au cœur du sujet. Armes à double tranchant, destinées à la taille et/ou à l'estoc,



de formes diverses et variées et de longueurs variables. Chaque forme a sa raison d'être et son utilité. L'épée n'a cessée d'évoluer au Moyen-Age pour contrer les nouvelles protections des combattants.

Au niveau des règles de Rolemaster, seules les Broadsword, Short sword et Two-handed sword sont représentées. Avant d'expliquer comment créer de nouveaux modèles (chap.3), nous allons passer en revue le pourquoi du comment de chaque forme d'épée. On emploiera la dénomination standard (par chiffre romain) pour la classification des épées, en restant néanmoins dans les grandes lignes.

Type X - Epée viking

Description : lame large à large gouttière courant sur toute la longueur de la lame. Elle converge doucement en pointe. Lame entre 75 et 90 cm. Fusée courte (poignée).

Utilisation : Arme utilisable une main, essentiellement en taille, mais sans interdire l'estoc.

Type XI

Description : C'est une copie du type X, quoiqu'un peu plus longue et surtout avec la lame moins large. La largeur de la gouttière est également en moins large, en proportion, mais plus profonde. Fusée courte.

Utilisation : Même type d'utilisation que le type X.

Type XIII - Epées de guerre ou " Grans Espées d'Allemagne "

Description : Arme massive aux tranchants parallèles et se rejoignant assez loin pour former une pointe presque arrondie. La lame est large et une gouttière existe jusqu'à la moitié de la longueur. La fusée est longue et permet de la saisir à deux mains au besoin. La lame quand à elle fait environ 80cm.

Utilisation : Son point d'équilibre assez éloigné de la garde et sa presque absence de pointe en font une arme essentiellement dédiée à la tranche. Utilisable à 1 ou 2 mains, il s'agit de l'épée de guerre typique, présente entre le XIIème et XIVème siècle.

Type XIIIa - Grandes épées de guerre ou " Swerdes of Werre "

Description : Comme pour le type XIII à l'exception sa taille. Plus grande tant au niveau de la lame qui peut atteindre 1m de long, qu'au niveau de la fusée qui peut faire 25cm.

Utilisation : Le point d'équilibre est encore plus lointain, ce qui en fait une arme lente à manier mais très efficace comme arme de tranche. La prise se fait presque exclusivement à deux mains.

Type XIIIb

Description : La lame est de forme et surtout de longueur similaire au type XIII. Celle-ci possède néanmoins une lame moins large, ainsi qu'une gouttière plus étroite, mais en revanche plus longue. La fusée est courte et ne permet l'emploi que d'une main.

Utilisation : Bien qu'il faille s'habituer à l'équilibre un peu plus lointain qu'une arme de type X ou XI, cette dernière est néanmoins utilisable à une seule main et reste une bonne arme dédiée à la taille.



néanmoins penser que la prise à 2 mains puisse être utilisée pour les coups de tranche.

Type XIV

Description : La largeur de la lame se réduit rapidement sur toute sa longueur et lui donne une forme triangulaire. La pointe est bien marquée et une gouttière existe sur un peu plus de la moitié de la lame. La fusée est courte, tandis que la lame fait en moyenne 70cm.

Utilisation : Sa forme en fait une épée à priori destinée à l'estoc contre les cottes de maille, mais sans négliger la taille pour autant. Maniement à une main.

Type XV

Description : Tout comme le type XIV, la lame est assez courte et possédant la même forme triangulaire avec une forte pointe. En revanche, le plus grande différence réside dans la section de la lame. Celle-ci n'est plus en " x " mais en losange (que l'on appelle " diamantée "). Elle permet les attaques en estoc sur les armures lourdes.

Utilisation : Essentiellement en estoc contre les armures rigides (mailles renforcées). Maniement à une main.

Type XVa - Epée bâtarde

Description : De forme similaire au type XV, cette dernière n'est différente que dans les proportions. La lame possède 10 à 15cm de plus, mais est en revanche plus fine. La fusée permet la prise à deux mains.

Utilisation : Arme d'estoc par la forme, on peut

Type XVI

Description : La lame peut faire entre 75 et 80cm et la fusée est courte. Quant à la forme de la lame, c'est un hybride entre le type XIV et le type XV. Les 2/3 de la lame est large et pourvue d'une goutte pour les attaques de tranche, par contre, toute la pointe possède une section diamantée pour des attaques d'estoc pour pénétrer les armures de mailles renforcées.

Utilisation : Polyvalente. De taille et d'estoc contre des armures variées. Usage à 1 main.

Type XVII

Description : C'est une épée destinée à affronter les armures de plaques. La lame est longue, entre 80 et 90cm, rigide et lourde. La fusée est également longue pour la prise à 2 mains. La section de la lame est hexagonale avec parfois une gouttière. Elle est lourde et difficile à manier, mais permet de transpercer les armures de plaque.

Utilisation : A 2 mains et essentiellement d'estoc pour percer les armures de plaque.

Type XVIII

Description : Avec une lame entre 75 et 85cm, cette épée à section diamantée ressemble au type XV, à ceci près qu'elle est un peu plus large et la pointe moins prononcée. La fusée est courte.



Utilisation : A une main. Utilisable aussi bien en taille qu'en estoc contre les armures rigides.

Type XX - Epée une main et demi

Description : Les lames de ces épées dépassent le mètre et peuvent parfois aller jusqu'à 1m30 ! La lame est large et pourvue de 3 gouttières. 2 d'entre elles s'arrêtent au quart de la lame alors que la gouttière centrale s'arrête à la moitié. La fusée est bien entendue longue car la prise à deux mains est essentielle avec des longueurs pareilles. Les lames les plus courtes (1m à 1m10) pouvaient être maniées par moment à 1 seule main et servaient en combat. Il est plus vraisemblable que les lames les plus longues ne servaient que pour trancher les armes d'hast... La lame dispose néanmoins d'une pointe, ce qui laisse à penser à des charges possibles avec pointe en avant contre des armures lourdes.

Utilisation : A 1 ou 2 mains selon la longueur. En arme de tranche ou en estoc.

Personnaliser rapidement les épées

Passons maintenant au cas pratique. Tous ceci c'est bien beau, mais comment faire pour intégrer cela à Rolemaster. A priori, il faut des tables de dégât. En effet, chaque arme à Rolemaster possède sa propre table de dégât, ce qui permet de personnaliser les dégâts de chaque arme en fonction des armures adverses. Cela dit, dans notre cas, cela pose un petit problème... Si l'on doit recréer des tables de dégâts pour chaque modèle d'épée, cela va être long, fastidieux et sans résultat " équilibré " garanti sans un certain nombre de tests.

Si vous êtes adeptes de cette méthode, vous

pouvez aller jeter un œil sur le site Guildcompanion, dédié à Rolemaster et dont Norman Schaschke se charge de sortir régulièrement des tables de dommages.

Ce n'est pas le but de cet article. Voici une méthode, qui à défaut d'être très réaliste, vous permet de personnaliser des effets à moindre coût de temps et ceci en jouant sur différents paramètres. Paramètres qu'il vous suffit de reporter ensuite en haut de la feuille idoine.

Pour ce faire, on va se baser sur le Arms Law (édition RMSS - p.138). On prend donc le modèle de l'arme la plus proche et on ajuste les dégâts (sous forme de bonus/malus) en fonction de la catégorie d'armure que l'on touche.

Ainsi, il est précisé que si l'on veut créer une Long Sword, il faut prendre le modèle de la Broadsword avec les modifications suivantes ; +5 au BO pour les AT13 à AT20, comme pour la Broadsword pour les AT9 à AT12 et enfin, -5 au BO pour les AT1 à AT8.

Ceci reflète le fait que l'arme est plus longue, qu'elle est donc plus lente (moins maniable car plus lourde) et a donc un handicap contre les armures légères (avec lesquelles les personnes peuvent plus facilement esquiver), par contre, son poids supplémentaire en fait une arme plus performante contre les lourdes armures métalliques !

De cette façon, on peut créer autant de types d'épées sans se donner un travail monstrueux. Pour reprendre les exemples historiques, on a vu que la forme des lames avaient toutes une raison d'être. Voici les différents ajustements à appliquer pour chaque modèle.

Note - Légende des données :

Type : type d'épée historique selon la typologie de Ewart Oakeshott et dont le descriptif est au chapitre 2.2

Table : La table de référence du Arms Law servant de référence

Ajustements : Bonus/malus à apporter



respectivement aux TA 20-17 ; 16-13 ; 12-9 ; 8-5 ; 4-1

Fumble : Valeurs non modifiées provoquant des fumble

Test de résistance : Les doubles de ces valeurs (11, 22, 33, etc.) impliquent un jet de résistance pour l'arme

Résistance : Comme son nom l'indique... valeur sur 100.

Table : Broadsword (Long Sword)

Ajustements TA : +5 ; +5 ; 0 ; -5 ; -5

Fumble range : 01-04

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6

Résistance : 70 - 80

Type X

Table : Broadsword

Ajustements TA : 0 ; 0 ; 0 ; 0 ; 0

Fumble range : 01-03

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

Résistance : 75 - 86

Type XIIIa

Table : 2 Handed sword

Ajustements TA : 0 ; 0 ; 0 ; 0 ; 0

Fumble range : 01-05

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8

Résistance : 69 - 81

Type XI

Table : Broadsword

Ajustements TA : 0 ; 0 ; +5 ; 0 ; -5

Fumble range : 01-04

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8

Résistance : 70 - 80

Type XIIIb

Table : Broadsword

Ajustements TA : +5 ; +5 ; 0 ; 0 ; -5

Fumble range : 01-03

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6

Résistance : 65

Type XIII

Type XIV

Table : Short sword



Ajustements TA : 0 ; 0 ; 0 ; 0 ; 0

Fumble range : 01-02

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6

Résistance : 74 - 86

Type XV

Table : Short sword

Ajustements TA : +5 ; +5 ; +5 ; 0 ; 0

Fumble range : 01-02

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

Résistance : 87 - 90

Note : Remplacer les critiques " Krush " par des critiques de " Puncture "

Type XVa

Table : Broadsword (1 main) ou 2 Handed-sword (2 mains) - Epée bâtarde

Ajustements TA : +5 ; 0 ; -5 ; -10 ; -10 (1H) ou -5 ; -5 ; -5 ; -10 ; -10 (2H)

Fumble range : 01 - 04 (1H) ou 01 - 05 (2H)

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8

Résistance : 75

Type XVI

Table : Broadsword

Ajustements TA : +5 ; +5 ; +5 ; 0 ; -5

Fumble range : 01-02

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7

Résistance : 70

Type XVII

Table : 2 Handed sword

Ajustements TA : +10 ; +5 ; -5 ; -10 ; -10

Fumble range : 01-05

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8

Résistance : 80

Type XVIII

Table : Broadsword

Ajustements TA : +5 ; +5 ; +10 ; -5 ; -5

Fumble range : 01-02

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5

Résistance : 75-90

Type XX

Table : 2 Handed sword



Ajustements TA : +10 ; 0 ; -5 ; -10 ; -10

Test résistance : 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9

Fumble range : 01-07

Résistance : 80-85