

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ИЧКИ ИШЛАР ВАЗИРЛИГИ  
МАЛАКА ОШИРИШ ИНСТИТУТИ

**А.Т.АЛИЖОНОВ**

ЎҚ ОТИШ ТАЙЁРГАРЛИГИ ВА  
ЎҚОТАР ҚУРОЛЛАР

*ЭЛЕКТРОН ДАРСЛИК*



Тошкент–2024

*Ўзбекистон Республикаси ИИВ Малака ошириш  
институтининг Илмий кенгашида маъқулланган*

**Масъул муҳаррир:**  
**полковник О.Т. Ахмедов**

**Тақризчилар:**

Ўзбекистон Республикаси Жамоат хавфсизлиги Университети Ўқ отиш  
тайёргарлиги кафедраси бошлиғи, доцент полковник **Р.Азизов;**

Ўзбекистон Республикаси ИИВ Академияси Ҳарбий фанлар кафедраси  
доценти, п.ф.н, **О.Қўчқоров**

**А –50 Ўқ отиш тайёргарлиги ва ўқотар қурооллар:**  
Дарслик/ Алижонов А.Т. – Т.: Ўзбекистон Республикаси ИИВ  
Малака ошириш институти, 2024 – 180 бет.

Ушбу Дарслик ўқ отиш тайёргарлиги курсининг намунавий дастури талабларига мос равишда Ички ишлар вазирлиги таълим муассасалари ҳамда ҳарбий билим юртларининг профессор-ўқитувчилари учун тайёрланган. Дарсликда баллистика ва ўқ отиш назариясига оид асосий маълумотлар, хусусан: “ПМ”, “АПС”, “ПЯ”, “Glock-17”, “ПСМ” ва “ПБ” пистолетлари, “СП-81” сигнал пистолети, “КС-23” махсус карабини, “АКМ”, “АК-15” автоматлари, “9А-91” кичик ҳажмли автомати, “СВД”, “ВСК-94”, “ВСС”, “ОСВ-96” ва “ОРСИС Т-5000” мерганлик милтиқлари ҳамда “ПКМ” пулемётларининг тузилиши, қўлланилиши, жанговар хусусиятлари ҳамда уларга хизмат кўрсатиш масалалари атрофлича ёритилган.

Дарлик Ички ишлар вазирлиги таълим муассасалари ҳамда ҳарбий билим юртларининг профессор-ўқитувчилари, курсант (тингловчи)лари ва Малака ошириш институти тингловчилари шунингдек, амалиёт ходимларига мўлжалланган.

УДК 355(075)

© Ўзбекистон Республикаси ИИВ МОИ, 2024

## СЎЗ БОШИ

“Ички ишлар органларини аҳолига ўз вақтида ва сифатли ёрдам кўрсатадиган, ҳар бир ходими томонидан **«Халқ манфаатларига хизмат қилиш»**ни ўз хизмат бурчи деб биладиган ижтимоий йўналтирилган профессионал тузилмага айлантириш керак”

**Ш.М. МИРЗИЁЕВ.**

Янги Ўзбекистоннинг 2022 – 2026 йилларга мўлжалланган Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг еттига устувор йўналиши бўйича Тараққиёт стратегиясида белгиланган вазифаларига мувофиқ, шунингдек ички ишлар органлари фаолияти самарадорлигини тубдан ошириш, фуқароларнинг ҳуқуқлари, эркинликлари ва қонуний манфаатлари ишончли ҳимоя қилинишини таъминлаш мақсадида Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар органлари тизимини ислоҳ қилишнинг энг муҳим йўналишлардан бири деб белгиланганлиги бежиз эмас.

Ўзбекистон Республикаси ижтимоий-иқтисодий фаолиятининг асосий йўналишлари **“Қонун ва адолат - устувор”**, **“Жиноятга жазо муқаррар”** деган муҳим принципларни таъминлаш, ҳалқимизнинг турмуш фаровонлигини ошириш, аҳолининг жиноий тажовузлардан ҳимоя қилиш, жиноятчилик ва ҳуқуқбузарликнинг олдини олишга қаратилган<sup>1</sup>.

Жамиятда барқарорлик, тинчлик ва осойишталикни қарор топтириш, инсон ҳуқуқ ва эркинликларига сўзсиз риоя этилишини таъминлаш, мамлакатни ижтимоий-иқтисодий жиҳатдан янада ривожлантириш, аҳоли фаровонлигини юксалтириш, ҳуқуқий-демократик давлат қуриш бўйича амалга оширилаётган кенг қўламли ислоҳотлардан кўзланган мақсадларга эришишнинг муҳим шарти ҳисобланади.

---

<sup>1</sup> Янги Ўзбекистоннинг 2022 – 2026-йилларга мўлжалланган Тараққиёт стратегияси ҳамда уни “Инсон кадрини улуғлаш ва фаол маҳалла йили”да амалга оширишга оид давлат Дастури. 106-б.

Фуқароларнинг ҳуқуқлари, эркинликлари ва қонуний манфаатларини ҳимоя қилиш, жамоат тартибини сақлаш, шахс, жамият ва давлат хавфсизлигини таъминлаш, ҳуқуқбузарликларнинг олдини олиш ва профилактикаси бўйича республикада яхлит ҳуқуқий тизим яратилган бўлиб, унда ички ишлар органлари муҳим ўрин эгаллайди.

Ўтган давр мобайнида Ички ишлар органлари тизимини такомиллаштириш борасида кенг қўламли ишлар амалга оширилди. Айниқса, ички ишлар органларининг маҳаллаларда жамоат тартибини сақлаш, фуқаролар хавфсизлигини таъминлаш, ҳуқуқбузарликлар профилактикаси ва жиноятчиликка қарши курашиш учун ташкил этилган қуйи бўғинини ривожлантириш ва мустаҳкамлаш бўйича салмоқли ишлар қилинди.

Бугунги кунда юзага келаётган хавф-хатар ва таҳдидлар, аввало, ҳалқаро терроризм, диний экстремизм, ноқонуний миграция, одам савдоси, ёшлар ўртасида халқимизга ёт ғоялар тарқалишининг тобора кучайиб бораётганлиги ички ишлар органлари олдига ўз вақтида уларнинг олдини олиш ва уларга барҳам бериш бўйича янги вазифаларни қўйганлиги сабабли, Ўзбекистон Республикасида сўнгги беш йил давомида Ички ишлар органлари фаолиятини тубдан ислоҳ қилиш юзасидан жуда катта ишлар олиб борилмоқда, бунга мисол қилиб қуйидагиларни айтиш мумкин:

**Биринчидан:** Қонунчилик палатаси томонидан 2016 йил 12 августда қабул қилинган ва Сенат томонидан 2016 йил 24 августда маъқулланган “Ички ишлар органлари тўғрисида”ги Қонунни айтиш мумкин. Ушбу қабул қилинган қонунда Ички ишлар органларининг зиммасига фуқароларнинг ҳуқуқлари, эркинликлари ва қонуний манфаатларини, жисмоний ва юридик шахсларнинг мулкани, конституциявий тизимни ҳимоя қилиш, қонун устуворлигини, шахс, жамият ва давлатнинг хавфсизлигини таъминлаш, шунингдек ҳуқуқбузарликларнинг олдини олиш ва профилактикаси каби асосий вазифалари аниқ белгилаб ўтилди.

**Иккинчидан:** Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2021 йил 26 март кунидаги “Жамоат хавфсизлигини таъминлаш ва жиноятчиликка қарши курашиш соҳасидаги ички ишлар органлари фаолиятини сифат жиҳатдан

янги босқичга кўтариш чора-тадбирлари тўғрисида”ги ПФ-6196-сонли Фармони қабул қилинди.

Ушбу фармонда Ўзбекистон Республикаси ички ишлар органлари тизимини янада такомиллаштириш бўйича “Йўл харитаси” ишлаб чиқилди.

**Учинчидан:** Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2021 йил 15 апрель кунидаги “Ички ишлар органлари учун профессионал кадрларни тайёрлашнинг сифат жиҳатидан янги тизимини жорий этиш бўйича чора-тадбирлари тўғрисида”ги ПҚ-5076-сонли қарори қабул қилинди.

Ушбу қарорга асосан, ички ишлар органлари учун мутахассислар тайёрлашнинг мутлақо янги тизимини жорий этиш, ходимларнинг малакасига қараб хизмат бўйича ўсишини таъминлаш, шунингдек куч ва воситаларни самарали бошқаришда раҳбар кадрларни интеллектуал ва профессионал салоҳиятини янада ошириш кўзда тутилди. Қабул қилинган қонун ва қарорлар ички ишлар органлари ходимларининг хизматга бўлган масъулиятини янада ошириш ҳамда ички ишлар органларининг фаолияти самарадорлигини тубдан такомиллаштириш учун хизмат қилиб келмоқда.

Ички ишлар органлари ходимлари хизмат вазифаларини бажариш вақтида ўқотар қуроллардан фойдаланишига тўғри келади. Ўқотар қуроллардан моҳирона ва самарали фойдаланишни, қуролдан фойдаланган вақтда хавфсизлик чораларига риоя қилишни, қисқа муддатларда нишонни аниқ забт этишни ўрганиш ва қуролга бўлган кўникмаларни шакллантириш учун ходимларга “Ўқ отиш тайёргарлиги”дан ўқув машғулотлари олиб борилади. “Ўқ отиш тайёргарлиги” ҳар бир ходимнинг жанговар тайёргарлигини белгилаб берувчи асосий кўрсаткичлардан бири ҳисобланади.

Мазкур дарсликда қуролларнинг тузилиши, қўлланилиш мақсади, жанговар хусусиятлари, нотўлиқ қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш тартиблари ҳамда уларга хизмат кўрсатиш ҳақида маълумотлар берилган.

Ушбу дарслик барча тоифадаги ички ишлар органлари ходимлари, ҳарбий билим юртларининг курсант (тингловчи)лари ҳамда Малака ошириш институти тингловчиларига тавсия этилади.

---

## I-БОБ.

### ЎҚ ОТИШ ТАЙЁРГАРЛИГИ ВА БАЛЛИСТИКА АСОСЛАРИ

#### 1.1-§. ЎҚ ОТИШ ТАЙЁРГАРЛИГИНИНГ МАҚСАДИ ВА ВАЗИФАЛАРИ

*Ўқ отиш тайёргарлигининг асосий мақсади* - ички ишлар органлари ходимлари томонидан хизмат вазифаларини бажариш вақтида ёки ностандарт вазиятларда юксак жанговар маҳоратни кўрсата олиш, қўлланиладиган барча турдаги қуроллардан моҳирона фойдаланиб, қисқа муддатларда қурол қўллай олиш учун керакли бўлган назарий билим ва амалий кўникмаларни шакллантиришдан иборат.

*Ўқ отиш тайёргарлигининг асосий вазифалари қуйидагилардан иборат:*

–ички ишлар органлари ходимларида ўқотар қуролларга бўлган кўникмани ҳосил қилиш;

–барча турдаги қуролларнинг қўлланилиши, жанговар хусусиятлари, асосий қисм ва механизмларини ўргатиш;

–қуролдан фойдаланиш ва қўллашда хавфсизлик чораларига қатъий риоя қилишни ўргатиш;

–қурол ва ўқ-дориларнинг жанговар имкониятларидан тўлиқ фойдаланиш ҳамда уни моҳирона қўллай олиш кўникмаларини шакллантириш;

–фавқулотда вазиятларда тўғри ва мустақил қарор қабул қилишни ўргатиш;

–ўт очишда фаоллик кўрсатиб, қисқа муддатларда нишонни забт этишни ўргатиш;

–ўқотар қуролга хизмат кўрсатиш ва уни сақлаш тартибини ўзлаштиришдан иборат.

Қурол-яроғларни ўрганишда орттирилган билимлар, маҳорат ва кўникмалар ички ишлар органлари ходимларининг амалий фаолиятида жуда катта аҳамият касб этади. Хизмат вазифаларини муваффақиятли бажаришда ички ишлар органлари ходимлари қўйидагиларни эътиборга олишлари зарур:

– қурол-яроғлар ва ўқ-дориларнинг жанговар имкониятларини, моддий қисмларини, ўқ отиш асослари ва қоидаларини пухта билиш;

– қуролларни ва ўқ-дориларни ўқ отишга тайёрлаш, нишонларни кузатиб, разведка қила олиш, уларгача бўлган масофаларни тўғри аниқлаш, нишонларни тўғри кўрсатиш, турли хил усулларда ва мустақил равишда моҳирлик билан ўт оча билиш;

– хавфсизлик чораларига риоя қилган ҳолда қуролни қўллаш, ҳар қандай шароит ва об-ҳавода ўт очишда усталик ҳолатига келтирилган малакаларга эга бўлиш, ўқотар қуролларни мукамал ўрганиш ва самарали қўллай олиш учун улар билан бажариладиган машқларни доимо такрорлаб, ривожлантириб бориш зарур.

Ички ишлар вазирлиги олий таълим муассасалари тингловчи ва курсантлари ҳамда амалиёт ходимларида экстремал вазиятларда табель қуролини самарали қўллай олиш техникаси шаклланган бўлиши керак, бу сифатлар уларнинг касбий тайёргарлик даражаси, жанговар тайёргарлиги ва малака кўникмасининг асосий кўрсаткичи ҳисобланади.

***Ички ишлар органлари ходимлари томонидан қурол  
қўллашнинг ҳуқуқий асослари.***

Ички ишлар органлари ходимлари хизмат мажбуриятларини бажариш вақтида ўзига бириктирилган ўқотар қурол ва махсус воситаларни олиб юриш, сақлаш, жисмоний куч ишлатиш, махсус воситаларни ва ўқотар қуролни қўллаш ҳуқуқига фақат қонунда назарда тутилган ҳолларда ва тартибда эга бўлади. Бунга ҳуқуқий асос бўлиб, 2016 йил 16 сентябрь куни ЎРҚ-407-сон билан қабул қилинган “Ички ишлар органлари тўғрисида”ги Қонуннинг 5-боби 21, 24-моддалари ҳамда Ички ишлар вазирлигининг 2017 йил 15 март кунидаги 55-сонли “Ички ишлар органлари ходимлари

томонидан жисмоний куч ишлатиш, махсус воситаларни ва ўқотар қуролни қўллаш тартиби тўғрисидаги йўриқномани тасдиқлаш ҳақида”ги буйруғининг 3-боби, 2-бўлими 30,31,32,33,34,35-бандлари хизмат қилади.

### *Ўқотар қуролни қўллаш шартлари.*

Ички ишлар органи ходими ўзига бириктирилган ўқотар қурол хизмат мажбуриятларини бажариш чоғида олиб юриш, сақлаш, ўқотар қуролни қўллаш Ички ишлар органи ходими махсус тайёргарликдан, шунингдек ўқотар қурол қўлланилиши билан боғлиқ шароитлардаги ҳаракатларга касбий яроқлилигини текшириш учун даврий текширувдан ўтиши шарт. Махсус тайёргарликдан ўтган ходимга тегишли сертификат берилади.

Ўқотар қурол қўлланилиши билан боғлиқ шароитлардаги ҳаракатларга касбий яроқлилигини аниқлаш бўйича текширувдан ўта олмаган ички ишлар органи ходими эгаллаб турган лавозимга мувофиқлигини аниқлаш учун аттестациядан ўтади.

Ўқотар қурол қўлланилишидан аввал уларни қўллаш нияти тўғрисида аниқ ифодаланган огоҳлантириш бўлиши керак, бундан ушбу огоҳлантиришнинг имкони бўлмаган ёхуд уларнинг қўлланилишини кечиктириш фуқароларнинг ва ички ишлар органи ходимининг ҳаёти ва соғлиғига бевосита хавф туғдирадиган ҳамда бошқа оғир оқибатларга олиб келиши мумкин бўлган ҳоллар бундан мустасно.

Ўқотар қурол қўлланилиши юзага келган вазиятга, шахслар хатти-ҳаракатларининг хусусиятига ва хавфлилик даражасига мувофиқ бўлиши керак. Бунда ички ишлар органи ходими ҳар қандай зарарнинг имкон қадар кам бўлишига интилиши шарт.

Ички ишлар органи ходими, агар юзага келган вазиятда ўқотар қуролни қўллаш учун мазкур моддада ҳамда ушбу Қонуннинг **23** ва **24-моддаларида** назарда тутилган асослар вужудга келиши мумкин, деб ҳисобласа, ўқотар қуролни қўллаш учун тайёрлаш ҳамда уларни жанговар ҳолатга келтириш ҳуқуқига эга.



Ўқотар қурол қўлланилганлиги натижасида тан жароҳати олган фуқароларга биринчи ёрдам кўрсатилиши, шунингдек имкон қадар қисқа вақт ичида тиббий ёрдам кўрсатиш чоралари кўрилиши, уларнинг қариндошлари эса йигирма тўрт соат ичида бу ҳақда хабардор қилиниши керак.

Ўқотар қурол қўлланилган ҳар бир ҳолат тўғрисида ички ишлар органининг ходими бевосита бошлиғига дарҳол ахборот бериши шарт.

Ўқотар қурол қўлланилганлиги натижасида жисмоний ёхуд юридик шахсларнинг ҳаётига, соғлиғига ёки мол-мулкига зарар етказилган ҳар бир ҳолат тўғрисида ички ишлар органлари **прокурорга** дарҳол хабар беради.

Ички ишлар органи ходимининг ўқотар қуролни қўллаш чоғида ўз ваколатлари доирасидан чиққанлиги қонунда белгиланган жавобгарликка сабаб бўлади.

Агар ўқотар қуролни қўллаш қонунда белгиланган асослар бўйича ва тартибда амалга оширилган бўлса, ички ишлар органи ходими ўқотар қуролни қўллаш чоғида жисмоний ва юридик шахсларга етказилган зарар учун жавобгар бўлмайди.

Агар ички ишлар органи ходими томонидан ўқотар қурол қўлланилганлиги натижасида фуқарога тан жароҳати етказилса ёхуд у ҳалок бўлса, ички ишлар органи ходими ҳодиса жойини ўзгаришсиз сақлашга қаратилган чораларни кўриши шарт.

***Ички ишлар органлари ходимларига қуйидаги ҳолларда ўқотар қуролни қўллаш ҳуқуқи берилади:***

1. Фуқароларни ёхуд ўзини ҳаёт ёки соғлиқ учун хавфли бўлган, зўрлик ишлатиш билан қилинган ҳужумдан ҳимоя қилишда;
2. Гаровдагиларни озод қилишда;
3. Ўта оғир жиноятни содир этиш чоғида кўриб қолинган ва яширинишга уринаётган шахсни ушлашда, агар бошқа воситалар билан бу шахсни ушлаш имкони бўлмаса;

4. Ички ишлар органларининг ўқотар қуролларини, ўқ-дориларини, портловчи моддаларини, транспорт воситаларини, махсус ва жанговар техникасини эгаллаб олишга бўлган уринишларга чек қўйишда;

5. Фуқароларнинг уй-жойларига, давлат органларининг ва бошқа ташкилотларнинг қўриқланадиган объектларига, ўта муҳим юкларига, транспорт воситаларига, биноларига гуруҳ бўлиб қилинган хужумни ёки қуролли хужумни даф этишда;

6. Қуролли қаршилик кўрсатаётган шахсни, шунингдек ёнидаги қуролни, ўқ-дориларни, портловчи моддаларни, портлатиш қурилмаларини, захарли ёки радиоактив моддаларни топшириш тўғрисидаги қонуний талабни бажаришни рад этаётган шахсни ушлашда;

7. Жиноят содир этишда гумон қилиниб, ушлаб турилган шахсларнинг, ўзига нисбатан қамоққа олиш тарзидаги эҳтиёт чораси қўлланилган, озодликдан маҳрум этишга ҳукм қилинган шахсларнинг қамоқдан қочиб кетишига чек қўйишда, шунингдек ушбу шахсларни куч ишлатиб, озод қилишга бўлган уринишларга чек қўйишда;

8. Агар транспорт воситасининг ҳайдовчиси фуқароларнинг ҳаёти ва соғлиғига ҳақиқий хавф туғдирса ҳамда ички ишлар органи ходимининг қонуний талабларига қарамай, тўхташдан бош тортса, ушбу транспорт воситасини шикастлаш йўли билан тўхтатишда;

9. Инсоннинг ҳаёти ва соғлиғига таҳдид солаётган ҳайвонни зарарсизлантиришда;

10. Қурол ишлатиш нияти ҳақида огоҳлантириш сифатида ўқ отишда, юқорига қарата ёки бошқа хавфсиз йўналишда ўқ отиш орқали хавф-хатар сигнали беришда ёки ёрдамга чақиришда.

Ички ишлар органи ходими ўқотар қуролни қўллашдан олдин огоҳлантириши шарт, бундан унинг ҳаётига ёки фуқароларнинг ҳаётига бевосита хавф таҳдид солаётган ҳоллар мустасно.

***Ички ишлар органлари ходимларига қўйидаги ҳолларда ўқотар қуролни қўллаш тақиқланади:***

1. Аёлларга, ногиронлик белгилари кўриниб турган шахсларга, ёши аниқ кўриниб турган ёки маълум бўлган вояга етмаганларга;
2. Уларнинг қуролли ҳужум қилганлиги, қуролли қаршилик кўрсатганлиги ёки фуқароларнинг ёхуд ички ишлар органи ходимининг ҳаёти ва соғлиғига таҳдид этиб, гуруҳ бўлиб ҳужум қилганлиги ҳоллари бундан мустасно;
3. Ўқотар қурол қўлланилиши натижасида тасодифий шахслар жабрланиши мумкин бўлса, ички ишлар органи ходими кўп фуқаролар тўпланганда уни қўллаш ҳуқуқига эга эмас;
4. Ички ишлар органлари қуроллантириладиган ўқотар қурол ва унинг ўқ-дорилари турларининг рўйхати Ўзбекистон Республикаси Президенти томонидан тасдиқланади. Ушбу рўйхатга кирмайдиган ўқотар қурол ва унинг ўқ-дорилари билан ички ишлар органларини қуроллантириш ҳамда улардан фойдаланиш тақиқланади.

**1.2-§. БАЛЛИСТИКА АСОСЛАРИ**

***Баллистика*** – бу математика ва физикага асосланган илм бўлиб, ўқ отиш вақтида ўқ ва артиллерия снарядлари ҳаракатларини ўрганиш билан шуғулланадиган фандир.

***Баллистика***– юнонча сўздан олинган бўлиб, (***“ballo” – отиш, отилиш***) маъносини билдиради. Баллистика қўйидаги турларга бўлинади:

***Ички баллистика*** – ўқ отишда ствол канали ичида ўқнинг ҳаракатланиш жараёнини ўрганиш билан шуғулланадиган илмдир;

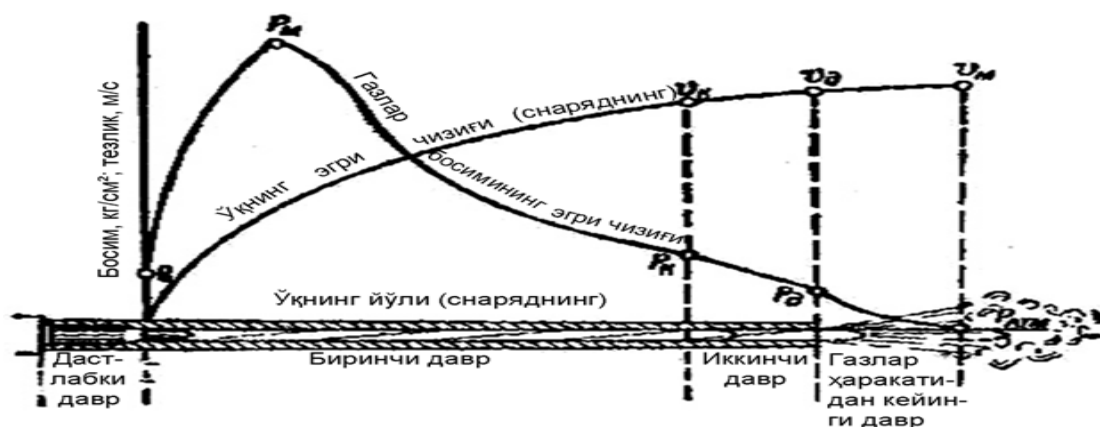
***Ташқи баллистика*** – бу ўқнинг (гранатанинг) порох газларининг таъсири тугаганидан кейинги ҳаракатини ўрганувчи илмдир;

***Ўқ отилиши деб*** – порох заряднинг ёниши оқибатида ҳосил бўлган кучли газ энергияси таъсирида қурол стволининг каналидан ўқни (гранатани) отиб юборишига айтилади.

***Ўқотар қуроллардан ўқ отилганда қўйидаги ҳодисалар содир бўлади:***

- патрондонга узатилган патроннинг пистонига турткич келиб урилади;
- урилиш натижасида пистоннинг зарбдор таркиби портлаб, аланга ҳосил бўлади;
- олов гильзанинг тагидаги туйнукдан порох зарядига ўтиб, уни алангалантиради;
- порох (ўқ) заряди ёниш натижасида кўп миқдорда кучли қизиган газлар ҳосил бўлиб, улар ствол каналида ўқнинг тубига, гильзанинг деворига ва затворга кучли босим билан таъсир кўрсатади;
- ўқнинг тагига газлар кучли босим билан таъсир кўрсатиш натижасида ўқ жойидан силжийди ва кесикларга ўйилиб киради;
- кесиклар бўйлаб айланиб, ўқ узлуксиз кучайиб борувчи тезликда ствол канали бўйлаб олдинга ҳаракатланади ва ствол каналининг ўқи йўналишида ташқарига отилиб чиқади;
- ўқ отилиш ҳодисаси жуда қисқа вақт ичида (0.001-0.06 сония) оралиғида содир бўлади.

Ўқ отилиши кетма-кет содир бўладиган 4 босқичдан иборат (1-расм).



1-расм. Ўқ отилганида содир бўладиган 4 та босқич.

1. Дастлабки босқич;
2. Биринчи ёки асосий босқич;
3. Иккинчи давр;
4. Учинчи босқич ёки газларнинг таъсиридан кейинги босқич.

**1. Дастлабки босқич** – порох заряди ёнишидан ўқнинг қобиғи ствол кесикларига ўйилиб кириб келишидан иборат. Шу вақт орасида стволнинг

каналда ўқнинг жойидан кўзғалишига керакли газ босими ташкил этилади. Бу газ босими жаддалаш босими деб аталади ва 250-500 кг/см.га етади.

**2. Биринчи ёки асосий босқич** – порох зарядини тўла ёниши ва ўқнинг харакатидан иборат. Босқич бошида ўқ харакатининг тезлиги ствол каналда катта бўлмаганида газларнинг миқдори ўқ орқа қисмидаги бўшлиқнинг хажмига нисбатан тезроқ ўсиб, газнинг босими кескин ошади. Бу босим максимал босим деб аталади. Бу босим ўқотар қуролларда ўқ 4-6 см. масофани босиб ўтганида ҳосил бўлади. Натижада, ўқнинг атрофидаги газлар босимининг ошишидан ўқнинг тезлиги ошади, ўқнинг босиб ўтган масофаси ортиб борган сари унга таъсир этаётган газ босими пасаяди ва у максимал босимнинг 2/3 қисмига тенг бўлади. Ўқнинг тезлиги ошиб боради ва босқич охирида бошланғич тезликнинг тахминан 3/4 қисмига етади. Порохли заряд ўқ ствол каналдан учиб чиққунига қадар тўлиқ ёниб бўлади.

**3. Иккинчи босқич (давр) иккига бўлинади**, яъни порохли зарядни ёниб бўлиши ва ўқнинг стволдан учиб чиққунигача давом этади. Бу даврнинг бошланиши билан порох газлари оқими тўхтади, аммо кучли сиқилган ва қизиган газлар кенгайишда давом этиб, ўққа босим беришда давом этади ва ўқнинг тезлигини ошириб боради. Иккинчи даврда газлар босими янада тезлашади ва стволнинг оғзида у турли хил қуролларда 300-900 кг/см. ни ташкил қилади. Ўқни стволнинг оғиз қисмидаги тезлиги учиб чиққанидан кейинги бошланғич тезлигига нисбатан паст бўлади. Калта стволли қуролларда иккинчи давр бўлмайди, чунки порохли заряд ўқнинг стволдан тезда учиб чиқиб кетиши сабабли тўлиқ ёнишига улгурмайди.

**4. Учинчи давр ёки газлар таъсир этишидан кейинги давр бўлиб**, ўқнинг ствол каналдан учиб чиққан пайтдан порохли газларнинг ўққа таъсири тугагунига қадар давом этади. Бу даврда ствол каналдан 1200-2000 м/с. тезликда отилиб чиқаётган газлар ўққа таъсирини давом эттириб, унга кўшимча тезлик беради. Ўқ энг катта (максимал) тезликка учинчи даврнинг охирида ствол оғзидан бир неча сантиметр узоқликда эришади. Бу жараён

порох газлари ўқнинг тубига бераётган босими ҳаво қаршилигига тенглашган пайтда яқунланади.

***Порох газларининг стволга таъсири, унинг мустаҳкамлиги ва чидамлилиги.***

Қурол стволи баллистик кўрсаткичларининг яқсон бўлишига олиб келиши мумкин бўлган даражадаги ўқ узишлар сонига ***стволнинг чидамлилиги*** дейилади.

Ствол каналининг устки қисми бузилиши ва металл парчаларининг ствол каналидан чиқиб кетишига ***стволнинг емирилиши*** дейилади.

Булар учта асосий таъсирга боғлиқ:

***Иссиқлик таъсири*** – порох газларининг юқори ҳарорати, ствол каналини кенгайиши ва ўз ҳолатига қайтиши хромланган деворларини эриш ҳолатига олиб келади. Шу сабабларга кўра, отиш вақтида ствол канали кенгайиб, ўқнинг бошланғич тезлиги камаяди ва ўқнинг тарқоқлиги катталашади.

Ствол яроқлилиги муддатини узайтириш учун қуйидаги қоидаларга риоя қилиш керак: қуролни тозалаб, ўқ дориларни текшириб туриш, отиш вақтида ствол қизиб кетишини олдини олиш керак.

***Кимёвий таъсир*** – ствол ичидаги пайдо бўлган қурумлар унинг емирилишига катта таъсир кўрсатади. Қурум эритилган ва эритилмаган моддалардан иборат. Эритилган моддалар портлаши вақтида унинг таркибида туз (асосан хлорли калий) пайдо бўлади.

Эритилмаган қурум моддалари бу: порох зарядининг ёниши натижасида пайдо бўлган зола, ўқ қобиғидан ажраган бўлакчалар (томпак), гильзага эритилган мис, жез (латунь), ўқнинг таг қисмидан эриб чиққан қўрғошин ва бошқалар киради. Эриган тузлар ҳаводан нам тортиб занглашни келтириб чиқарадиган аралашма ҳосил қилади. Эримайдиган аралашмалар туз билан биргаликда занглашни кучайтиради. Ўқ отишдан сўнг қуролларни дарҳол тозалаш занглашларни олдини олади.

**Ўқнинг ва порох газларининг механик таъсири (ишқаланиш)** - зарба ва ўқнинг кесикларга ишқаланиши, қуролларни нотўғри тозалаш кесик майдонларини силлиқланиши ёки майдон бурчакларини кенгайишига олиб келади.

**Ствол мустаҳкамлиги** деб, металнинг мустаҳкамлиги унинг деворлари порох газларининг босимига чидамлилигига айтилади.

**Стволнинг чидамлилиги:**

- калибрга;
- ўқнинг бошланғич тезлигига;
- порох газларининг максимал босимига боғлиқ.

**Стволнинг чидамлилиги:**

- хромланган ўқотар қурол стволларида 20,000-30,000 та ўқ узиш учун этади;
- йирик калибрли қуролларда 5000-7000 та ўқ узишгача этади.

Газлар босими стволнинг бутун узунлигида бир хил бўлмайди, ствол деворлари ҳар хил қалинликка эга, у патрондон томондан учиб чиқиш томонига қараб камайиб боради. Зарба, ўқнинг кесикларга ишқаланиши ва қуролларни нотўғри тозалаш кесик майдонларини силлиқланиши ёки майдон бурчакларини кенгайишига олиб келади. Стволлар шундай қалинликда тайёрланадики, улар ўзидан 1,3-1,5 карра катталиқдаги босимларга чидамли бўлиши керак. Агар ствол мустаҳкамлигидан газлар босими шу катталиқдан юқори бўлса, бу стволни кенгайиши ёки ёрилишига олиб келади.

Ствол кенгайиши кўп ҳолатларда ствол каналига бегона жисмлар кириб қолганида пайдо бўлади (қум, латта, пакля (каноп толаси)).

Ўқ ствол каналида ҳаракатланиб, бегона жисм билан учрашганда секинлашади ва ўқнинг ҳаракати олдинги ҳолатдагидай бўлмайди. Стволни кенгайиши ва ёрилишига йўл қўймаслик учун ствол каналини ҳамиша бегона жисмлар кириб қолишдан сақлаш ва ўқ отиш олдидан уни текшириш, зарурат бўлса дарҳол тозалаш керак.

### ***Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги ва унинг амалий аҳамияти.***

Ствол қесимининг оғиз қисмида ўқнинг ҳаракатдаги тезлиги ***ўқнинг бошланғич учиш тезлиги ( $V_0$ )*** деб аталади. Бошланғич тезлик сифатида ствол оғзидаги тезликдан каттароқ ва максимал тезликдан кичикроқ бўлган тезлик қабул қилинади. У тажриба йўли билан навбатдаги ҳисобларни эътиборга олган ҳолда аниқланади. Бошланғич тезлик катталиги ўқ отиш жадвалида ва қуролнинг жанговар тавсифномасида кўрсатилади.

### ***Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги қуйидаги учта омилдан иборат:***

***1. Стволнинг узунлигидан:*** ствол қанча узун бўлса, ўқнинг бошланғич учиш тезлиги шунча катта бўлади, чунки, порох ёнишидан ҳосил бўлган кучли газ энергияси ўқ стволдан учиб чиқиб кетгунга қадар кўпроқ таъсир ўтказишга улгуради.

Масалан: 9 мм.ли патронларни мисол қилиб олсак, бир хил патрон икки хил пистолетда, ствол узунлиги ПМ = 93 мм.ли,  $V_0 = 315$  м/с.;

АПС = 140 мм.ли,  $V_0 = 340$  м/с. бўлади.

***2. Ўқнинг оғирлигидан:*** ўқнинг оғирлиги қанча кам бўлса, унинг  $V_0$  шунча катта бўлади. Масалан:

- Калашников автомати (1959 йилда яратилган АКМ) стволнинг узунлиги 415 мм.ни ташкил этади, 7,62x39 мм.ли патрон ўқининг оғирлиги ***7,9 грамм***,  $V_0 = 715$  м/с. ташкил қилади;

- Калашников автомати (1974 йилда ишлаб чиқарилган АК-74) стволнинг узунлиги 415 мм.ни ташкил этади, 5,45x39 мм.ли патрон ўқининг оғирлиги ***3,4 грамм***,  $V_0 = 900$  м/с. ташкил қилади;

***3. Порох зарядининг миқдори, ҳарорати ва намлигидан:*** порох зарядининг миқдори ва ҳарорати қанча юқори бўлса, ўқнинг бошланғич тезлиги шунча катта бўлади. Порох зарядининг намлиги ортиши билан ўқнинг бошланғич учиш тезлиги пасаяди, чунки порохнинг ёниш тезлиги пасаяди.

***Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги ошганда қуйидаги ўзгаришлар содир бўлади:***

-ўқнинг учиш масофаси ошади;



-траекторияни ер бағирлаб учиши катталашади;

-талофат етказиш масофаси ортади;

-тўғридан тўғри отиш масофаси узоқлашади;

-ўқнинг тешиб ўтиш самарадорлиги ортади;

-ўқнинг учишига ташқи шароитларни таъсир этиши камаяди.

Порох газларининг таъсирида ствол каналидан отилиб чиққан ўқ (граната) инерция кучи остида ҳаракатланади. Реактив двигателли гранаталарда эса реактив двигателдан чиқаётган газлар тугаганидан сўнг ўз инерцияси билан ҳаракатини давом эттиради.

1-жадвал

**Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги катталигида ўқнинг жароҳат етказиш масофалари**

№	Жанговар хусусиятлари	АКМ	АК-74	ПК	РПК-74
1	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги, м/с.	715	900	825	960
2	– тўғридан тўғри отиш масофаси, м.	1000	1000	1500	1000
	– кўкрак қиёфали нишонга, м.	350	440	420	460
	– югурувчи нишонга қарата, м.	525	625	640	640
3	Ўқнинг талофат етказиш масофаси, м.	1500	1350	3800	1350
	Ўқнинг учиш масофаси, м.	3000	3150	3800	3150
4	Ўқнинг оғирлиги, гр.	7,9	3,4	9,6	3,4

2-жадвал

**1943 йил намунасидаги 7,62 мм.ли патрон ўқининг тешиб ўтиш кўрсаткичлари**

т/р	Тўсиқлар (ҳимоя воситалари)нинг номлари	Ўқ тури	Отиш масофаси М.	Тешиб ўтиш % ёки тешиш чуқурлиги
1	7 мм.ли қалинликдаги зирҳ билан 90 <sup>0</sup> бурчак	Зирҳ тешар ёндирувчи ўқ	300	50 %
			200	90 %

	остида тўқнаш келганда			
2	Каска (пўлатли)	Пўлат ўзакли ўқ Зирх тешар- ёндирувчи ўқ	900 1100	80-90 % 80-90 %
3	Одий бронезилет	Пўлат ўзакли ўқ Зирх тешар- ёндирувчи ўқ	600 1000	80-90 % 80-90 %
4	Қордан зичлаштириб қилинган бруствер	Ҳамма турдаги ўқлар	500	70-80 см
5	Қум аралаш тупроқдан қилинган ерли тўсиқ	Ҳамма турдаги ўқлар	500	25-30 см
6	20x20мм.ли қалинлик-даги ёғочли тўсиқ	Пўлат ўзакли ва зирх тешар-ёндирувчи ўқ	500 150	25 см 30-40 см
7	Ғиштли тўсиқ	Пўлат ўзакли ва зирх тешар ёндирувчи ўқ	100	12-15 см

3-жадвал

***АК-74 (АКС-74) автомати ва РПК-74 (РПКС-74) қўл пулемётларига мўлжалланган 5,45 мм.ли патроннинг пўлат ўзакли ўқлардан отилган вақтидаги тешиб ўтиш кўрсаткичлари***

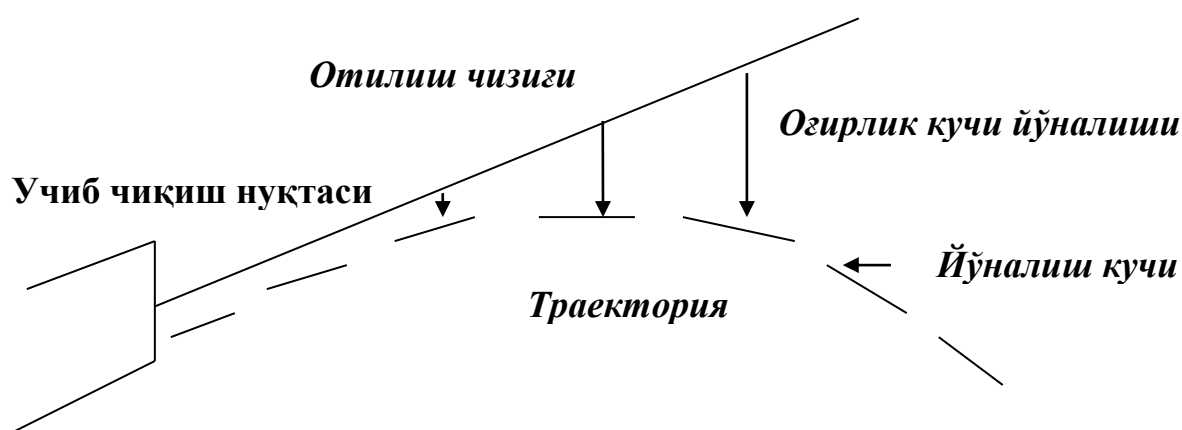
т/р	Тўсиқлар (химоя воситалари)нинг номлари	Отиш масофаси	Тешиб ўтиш фоизи ёки тешиш чуқурлиги
1	Пўлат лист билан 90 <sup>0</sup> бурчак остида тўқнаш келганда, қалинлиги:		
	2 мм.	950	50%
	3 мм.	670	50%
	5 мм.	350	50%
2	Пўлат каска	800	80-90%

3	Бронежилет	550	75-100%
4	Қорни зичлаштириб қилинган бруствер	400	50-60 см
5	Қум аралаш тупроқдан қилинган ерли тўсиқ	400	20-25 см
6	20x20 қалинликдаги қуруқ ёғочли девор	650	50%
7	Ғиштли тўсиқ	100	10-12 см

### 1.3-§. ТРАЕКТОРИЯ ВА ТИСЛАНИШ ТЎҒРИСИДА ТУШУНЧАЛАР

#### *Траектория ва унинг элементлари.*

Ўқ (граната) ҳавода учиши жараёнида унинг оғирлик маркази ҳосил қиладиган эгри чизик *траектория* деб аталади (2-расм).



2-расм. Ўқнинг траектория бўйича ҳаракатланиши

Ўқ (граната) ҳавода учиши жараёнида иккита куч қаршилигига учрайди. Булар оғирлик кучи ва ҳавонинг қаршилик кучидир. Оғирлик кучи ўқ (граната)нинг аста-секин ерга қараб пасайишга мажбур қилади; ҳавонинг қаршилик кучи эса ўқ (граната)нинг ҳаракатини узлуксиз секинлаштиради ва уни ағдаришга интилади.

Мазкур кучларнинг таъсири натижасида ўқ (граната)нинг учиш тезлиги аста-секин пасаяди, унинг траекторияси эса нотекис букилган эгри чизик шаклида келади.

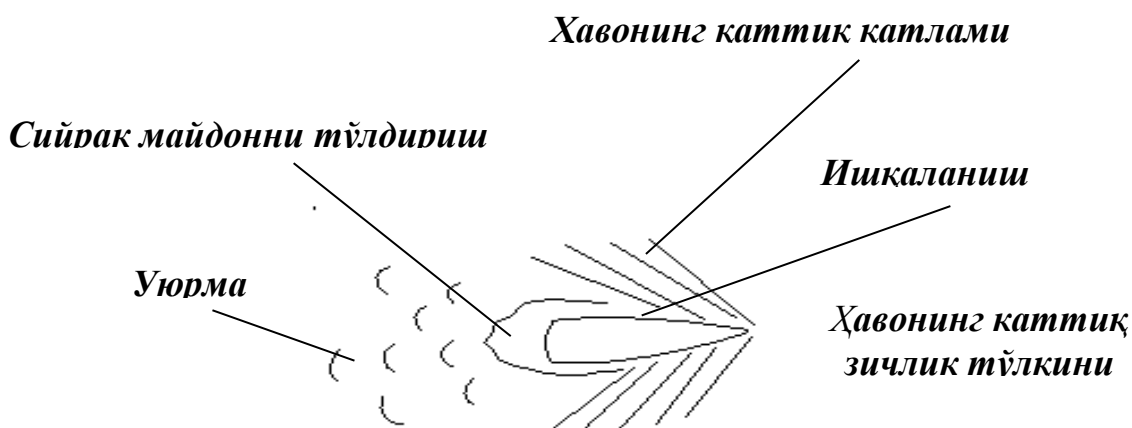
Ҳаво ўз моҳиятига кўра, зич муҳит бўлгани учун ҳам мазкур муҳитда ҳаракатланишга ўқ энергиясининг бир қисми сарфланади.

**Ҳавонинг қаршилик кучи** уч асосий сабабга кўра, яъни ҳавонинг ишқаланиши, уюрмалар ҳосил бўлиши ва баллистик тўлқин ҳосил бўлиши натижасида вужудга келади (3-расм).

**Уюрма** – ўқ ортида вужудга келган сийрак майдонни тўлдиришга ҳаракат қилувчи ҳаво зарраси.

**Қаттиқ зичланган ҳаво** – ўқ овоз тезлигидан баланд тезликда учганда овоз тўлқинларининг бир-бирига урилиши натижасида ҳосил бўлган зичлик.

**Баллистик тўлқин** – мазкур тўлқин ўқнинг учиш тезлигини пасайтиради, чунки ўқ ўз энергиясининг бир қисмини мана шу тўлқинни вужудга келтиришга сарфлайди.



3-расм. Ҳавонинг қаршилик кучи натижасида содир бўладиган ҳодисалар

Ўқ (граната)нинг учишига ҳаво таъсири натижасида ҳосил бўлувчи ҳамда кучларнинг тенг таъсир этувчиси (йиғиндиси) ҳавонинг **қаршилик кучини** ташкил этади. Қаршилик кучининг яқинлашиш нуқтаси **қаршилик маркази** деб аталади.

#### **Деривация ҳодисасининг рўй бериши.**

Ўқ учишига барқарорлик берадиган айланма ҳаракат ва учини орқага қайириб ағдаришга ҳаракат қилувчи ҳаво қаршилигининг бир вақтда ўқга таъсир ўтказиши натижасида ўқ учиш йўналишидан айланиш томонга оғади. Бунда ўқ бир томони билан ҳаво қаршилигига кўпроқ учрайди ва шунинг

учун ўқнинг учиш текислигидан айланиш томонига қараб оғиши кўпайиб боради. Ўқнинг ҳавода учиши давомида айланиш томонига қараб оғиши *деривация* деб аталади. Бу етарлича мураккаб физик жараён дир. Деривация ўқнинг учиш масофасига пропорционал бўлмаган ҳолатда ўсиб боради. Бунинг натижасида, ўқнинг учиш масофаси ёнга янада кўпроқ оғади ва траекторияси эгри чизик ҳолатида бўлади. Стволнинг ички қисми ўнг томонга қараб ўйилган бўлса, деривация ўқни ўнг томонга, чап томонга қараб ўйилган бўлса, ўқни чап томонга олиб кетади.

4-жадвал

***Ўқнинг айланиши томонига қараб ўт очиш текислигидан  
ёнга оғиши***

Масофа, м	Оғиш “деривация” см	Минглар мм
100	0	0
200	1	0
300	2	0,1
400	4	0,1
500	7	0,1
600	12	0,2
700	19	0,2
800	29	0,3
900	43	0,5
1000	62	0,6
1100	80	0,8
1200	100	1,00

300 м. гача бўлган масофаларга ўт очишда деривация амалий аҳамиятга эга эмас. Хусусан, Драгунов мерганлик милтиғи (СВД) учун хос, чунки, ўқнинг оптик нишонга олиш мосламаси чапга 1,5 см. га силжитиб қўйилган.

Бунда ствол ҳам бироз чапга эгилганлиги боис, оз бўлсада (1 см.га) чапга кетади. Бу принципаал аҳамиятга эга эмас. Деривация кучи билан ўқлар 300 м. масофада мўлжалга олиш нуқтасига қайтади, яъни, марказга тегаети. 400 м. масофага ўқ узишда ўқлар ўнгга қараб оғишни бошлайти. Шунинг учун горизонтал маховикни бурамасдан, душманнинг ўнг кўзига (сиздан чаптаги) нишонга олиш керак. Ўқ деривация туфайли 3-4 см. ўнгга оғади ва душманнинг қаншарига тегаети. 500 м. масофадаги душман калласининг чап томони кўз ва қулоқ ўртасига нишонга олиш 6-7 см.ни ташкил қилади. 600 м. да бошнинг (сиздан) чап ён чети мўлжалга олиниши керак, деривация ўқни 11-12 см. ўнгга олиб кетади.

Нишон жойи бурчаги қанча баланд бўлса, деривация шунча кам бўлади. Ҳар хил турдаги қурол йўналиш қадами ҳар хил бўлганлиги сабабли деривация турлича бўлади.

Оғир ўқларнинг деривация билан оғиши камроқ ва худди шу калибрдаги ўқ оғирлиги қанча кўп бўлса, оғиш ҳам шунча кам бўлади. 7,62 мм.ли калибрдаги 13,4 грамм оғирликдаги спорт патронларининг оғир ўқлари, енгил ўқларга қараганда 1,5 марта кам оғади. 1000 м. ва ундан ортиқ масофада 2 мартадан кам оғади.

### ***Ўқ (граната)нинг траекториясини ўрганиш учун қуйидаги таърифлар қабул қилинган:***

1. Қурол стволи оғзи кесимининг маркази ***учиш нуқтаси*** деб аталади.
2. Учиш нуқтаси ***траекториянинг боши*** ҳисобланади.
3. Учиш нуқтаси орқали ўтувчи горизонтал текислик ***қурол уфқи*** (горизонти) деб аталади.

Отиш учун тўғриланган қуролнинг ствол канали ўқининг давоми ҳисобланган чизиқ ***баландлик чизиги*** деб аталади.

Баландлик чизигидан ўтувчи вертикал текислик ***отиш текислиги*** деб аталади.

Баландлик чизиги билан қурол уфқи орасидаги бурчак ***баландлик бурчаги*** деб аталади.

Агар мазкур бурчак манфий бўлса, у *оғиш (пасайиш) бурчаги* деб аталади.

Ўқ учиб чиққан пайтда ствол канали ўқнинг давоми ҳисобланувчи тўғри чизик *ирғитиш чизиги* деб аталади.

Ирғитиш чизиги билан қурол уфқи (горизонти) орасидаги бурчак *ирғитиш бурчаги* деб аталади.

Баландлик чизиги билан ирғитиш чизиги орасидаги бурчак *учиш бурчаги* деб аталади.

Учиш нуқтасидан тушиш нуқтасигача бўлган масофа *тўлиқ горизонтал узоқлик* деб аталади.

Ўқнинг тушиш нуқтасидаги тезлиги *яқуний тезлик* деб аталади.

Ўқ (граната)нинг учиш нуқтасидан тушиш нуқтасигача бўлган учиш вақти *тўлиқ учиш вақти* деб аталади.

Траекториянинг энг юқори нуқтаси *траектория чўққиси* деб аталади.

Траектория чўққисидан қурол уфқигача бўлган энг қисқа масофа *траектория баландлиги* деб аталади.

Ўқчининг кўзидан бошланиб, мўлжаллагич кесигининг ўртасидан (унинг четлари сатҳида) ва мушканинги чўққисидан мўлжалга олиш нуқтасига ўтувчи тўғри чизик *мўлжалга олиш чизиги* деб аталади.

Баландлик чизиги билан мўлжалга олиш чизиги орасидаги бурчак *мўлжалга олиш бурчаги* деб аталади.

Нишон чизиги билан қурол уфқи орасидаги бурчак *нишон ўрнининг бурчаги* деб аталади.

*Ўқнинг ҳаводаги траекторияси қуйидаги хусусиятларга эга:*

– траекториянинг пастга қараб кетувчи бўғини юқорилаб кетувчи бўғинидан қисқа ва тикроқ;

– тушиш бурчаги ирғитиш бурчагидан катта;

– ўқнинг яқуний тезлиги бошланғич тезлигидан пастроқ;

– ўқнинг энг паст тезлиги: катта ирғитиш бурчаги остида ўқ узишда пайдо бўлади;

– траекториянинг юқорилаб кетувчи бўғини бўйлаб ўқнинг ҳаракат вақти, траекториянинг пастга қараб кетувчи бўғини бўйлаб ҳаракат вақтидан камроқ;

– айланаётган ўқнинг траекторияси оғирлик учи ва деривация таъсирида ўқнинг пасайиши натижасида, икки ёқлама қийшиқ эгри чизик кўринишида бўлади.

Гранатани ҳаводаги траекториясини икки участкага ажратиш мумкин.

**Актив участка** - гранатанинг реактив кучи таъсирида (учиш нуқтасидан реактив кучининг таъсири тугайдиган нуқтагача) учиши.

**Пассив участка** – гранатанинг инерция бўйича учиши. Граната траекториясининг шакли ўқ траекториясига ўхшаш бўлади.

### ***Траекториянинг шакли ва амалий аҳамияти.***

Траекториянинг шакли баландлик бурчагининг катталигига боғлиқ. Баландлик бурчаги ортиши билан траекториянинг баландлиги ва ўқ учишининг тўлиқ горизонтал узоклиги ҳам ортиб боради, аммо, бу маълум чегарагача давом этади. Мазкур чегара ортида траекториянинг баландлиги ортиши давом этади, тўлиқ горизонтал узоклик эса камая бошлайди.

Ҳар хил турдаги қуроллар учун мўлжалланган ўқларнинг энг катта узоклик бурчаги тахминан  $35^0$  бўлади.

-энг катта узоклик бурчагидан кичкина баландлик бурчакларида ҳосил бўлувчи траекториялар ***ернинг юзасида кетган траекториялар*** деб аталади.

-энг катта узоклик бурчагидан катта баландлик бурчакларида ҳосил бўлувчи траекториялар ***осма траекториялар*** деб аталади.

-ҳар хил баландлик бурчакларида бир хил отиш узоклигини таъминловчи ер бағирлаб кетган ва осма траекториялар ***туташи траекториялар*** деб аталади. Ўқотар қуроллар ва гранатомётлардан отишда одатда, фақат ер юзи бўйлаб кетадиган траекториялардан фойдаланилади. Траекториянинг ер юзидан кетиш даражаси қанча катта бўлса, катта бўлмаган кичкина баландликларда отилганлиги сабабли ернинг юзида кетадиган траекториялардан фойдаланилади. Артилерия қуролларидан фойдаланган



вақтда осма траекториялардан кўпроқ фойдаланилади. Отилган ўқ траектория бўйлаб ернинг юзида кетиш даражаси қанча катта бўлса, мўлжаллагичнинг бир чангагида жойнинг шунча катта аҳамияти бор. Чунки, нишонга забт этишда (мўлжаллагичнинг чангагини белгилашдаги хатолар отиш натажаларига шунча кам таъсир кўрсатиши) мумкин. Ер бағирлаб кетган траекториянинг амалий аҳамияти ана шунда.

Ер бағирлаб кетган траектория тўғри мўлжаллаб отиш узоклиги, шикастлантириладиган, ёпиқ ва қўзғалмас майдоннинг катталигига таъсир кўрсатади.

### ***Тисланиш.***

Қуролнинг ўқ отиш вақтидаги орқага ҳаракатланиши, ***тисланиш*** деб аталади.

Тисланиш елкага ёки қўлга енгил туртки сифатида ҳис қилинади. Қуролдан ўқ қанча марта енгил бўлса, қуролнинг тисланиш тезлиги ўқнинг бошланғич учиб тезлигидан шунча марта кичик бўлади. Бундан ташқари, ўқ отишда қуролнинг стволида тебраниш юзага келади. Ўқнинг учиб чиқиш давридаги стволнинг тебраниши натижасида у бирламчи ҳолатида ҳар қандай томонга (баландга, пастга, чапга, ўнгга) оғиши мумкин (4-расм). Одатда, қўл ўқотар қуролларининг тисланиш кучи  $2\text{кг/м}^2$ . дан ошмайди ва отувчи томонидан оғриқсиз қабул қилинади.



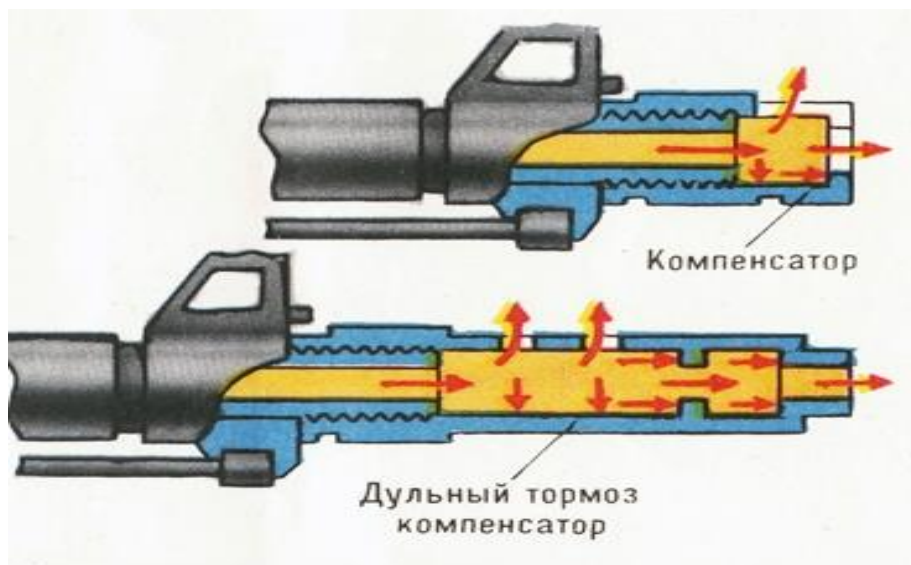
*4-расм. Қуролдан ўқ отилган вақтда қуролнинг орқага тисланиши*

Автоматик қуролдан отишда тисланиш энергиясининг бир қисми қуролни қайта ўқлаш механизмини орқага қайтариш учун сарфланади, шу

сабабли автоматик қуролларда тисланиш кучи автоматлаштирилмаган қуролларга нисбатан кам бўлади. Ствол каналида газ бурувчи тешик бўлган автоматик қуролларда газ уячасининг олдинги деворига газларнинг босим бериши натижасида стволнинг ўқ отишда газ бурувчи тешикнинг қарама-қарши томонига қисман оғиши юзага келади.

Тисланиш кучи ва тисланишга қаршилик кучи (қўндоқ таянчи, дастаклар, қуролнинг оғирлик маркази) битта тўғри чизиқда жойлашмаган ва улар қарама-қарши томонга йўналган. Улар бир жуфтни ташкил қилиб, бу кучлар таъсирида қурол стволнинг оғиз қисмини юқорига ирғитади. Бу жуфт кўллارнинг елкаси қанчалик катта бўлса, стволнинг оғиз қисми шунчалик кўп юқорига сакрайди.

Қурол тисланишининг ўқ отиш натижаларига салбий таъсирини камайтириш мақсадида баъзи бир ўқотар қуролларга махсус мосламалар – барқарорлаштирувчилар (дульный тормоз компенсатор) ўрнатилади (5-расм). Масалан, Калашников автоматида стволдан отилиб чиқаётган газлар компенсатор деворига урилиб, стволнинг оғиз қисмини пастга ва чапга бироз оғиштиради.



АКМ автоматида  
компенсатор

АК-74 автоматида  
дульный тормоз  
компенсатор

5-расм. Калашников автомати стволдан отилиб чиқаётган газлар барқарорлаштирувчи (ДТК) деворига урилиб чиқиши жараёни

### *Ўртача тегиш нуқтасини аниқлаш.*

Тешиқлар сони ками 5 тагача бўлган ҳолатда ўртача тегиш нуқтаси оралиқлари кетма-кет бўлиш орқали аниқланади. Бунинг учун қуйидагилар зарур:

- икки тешиқ ўзаро тўғри чизик билан бирлаштирилади ва оралиқ тенг иккига бўлинади;

- ҳосил бўлган нуқта учинчи тешиқ билан бирлаштирилади ва улар орасидаги масофа тенг уч қисмга бўлинади;

- сочилиш марказида тешиқлар (ўқнинг текислик билан учрашиш нуқтаси)нинг зичроқ бўлишини ҳисобга олган ҳолда, учта тешиқнинг ўртача тегиш нуқтаси сифатида биринчи иккита тешиқка яқин бўлган қисм нуқтаси қабул қилинади;

- учта тешиқ учун аниқланган ўртача тегиш нуқтаси тўртинчи тешиқка чизик ёрдамида бирлаштирилади ва улар орасидаги масофа тенг тўрт қисмга бўлинади;

- олдинги учта тешиқка яқин бўлинма нуқтаси тўртта тешиқ учун ўртача тегиш нуқтаси ҳисобланади.

Тўртта тешиқдан яна қуйидаги усулда ўртача тегиш нуқтасини аниқлаш мумкин. Ёнма-ён жойлашган тешиқлар ўзаро жуфт-жуфт қилиб тўғри чизик ёрдамида бирлаштирилади, ҳосил бўлган тўғри чизикларнинг ўртаси бири-бири билан бирлаштирилиб, ҳосил бўлган оралиқ масофа тенг иккига бўлинади ва вужудга келган шу нуқта тўртта тешиқ учун ўртача тегиш нуқтаси ҳисобланади.

Бешта тешиқ мавжуд бўлган ҳолда ҳам шу усулда ўртача тегиш нуқтаси аниқланади.

Тешиқлар сони кўп бўлганда сочилишнинг симметриклиги асосида ўртача тегиш нуқтасини аниқлаш, сочилиш ўқларини ўтказиш орқали амалга оширилади. Бунинг учун қуйидагилар зарур:

- тешиқларнинг пастки ярми саналиб, улар баландлик бўйича сочилиш ўқида ажратилади;

- шу усулда чап ёки ўнг ярим томондаги тешиклар саналади ва улар ёнлама йўналиш бўйича сочилиш ўқи билан ажратилади;

- сочилиш ўқларининг кесишган нуқтаси ўртача тегиш нуқтаси ҳисобланади.

Ўртача тегиш нуқтасини ҳисоблаш орқали ҳам аниқлаш мумкин. Бунинг учун қуйидагилар зарур:

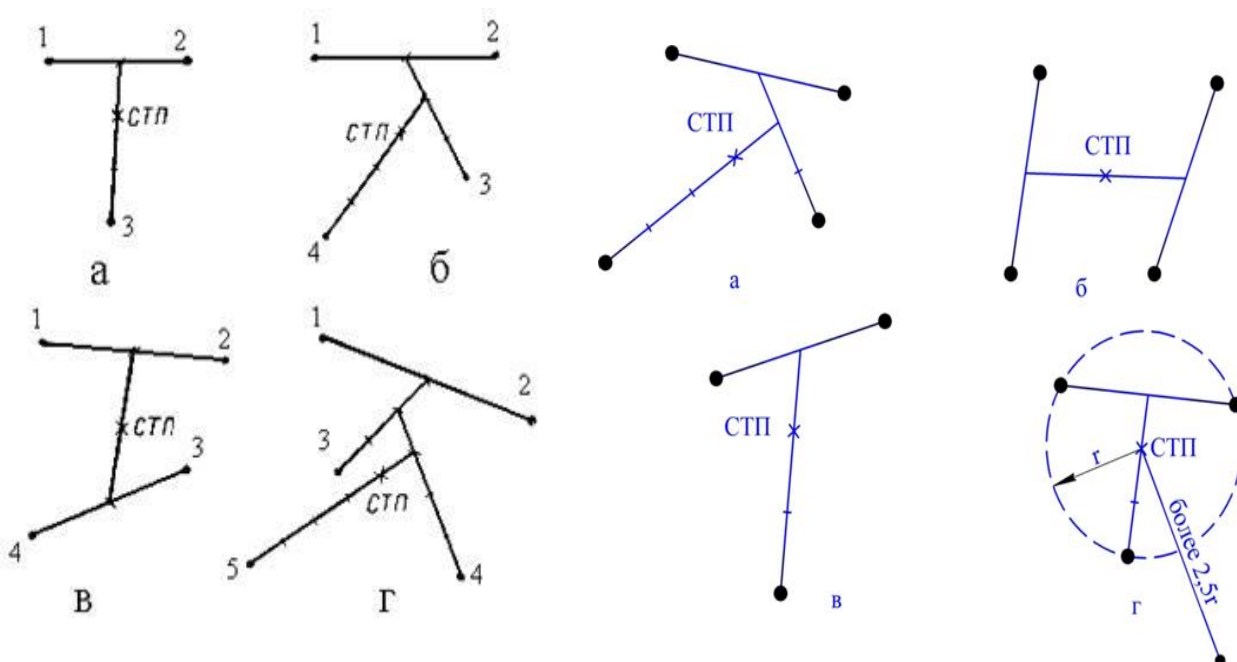
- чап (ўнг) томонидан тешик орқали вертикал чизик чизилади ва бу чизикдан ҳар бир тешиккача бўлган масофа ўлчаб аниқланади;

- ўлчаб топилган ҳамма масофаларнинг катталиклари ўзаро қўшилади ва ҳосил бўлган йиғинди тешиклар сонига бўлинади;

- пастки (юқоридаги) тешик орқали горизонтал чизик чизилади ва бу чизикдан ҳар бир тешиккача бўлган масофа ўлчаб аниқланади;

- ўлчаб аниқланган ҳамма масофаларнинг катталиклари ўзаро қўшилади ва ҳосил бўлган йиғинди тешиклар сонига бўлинади.

Ҳосил бўлган сонлар ўртача тегиш нуқтасининг ўтказилган чизиклардан узоқлигини кўрсатади (6-расм).



6-расм. Ўртача тегиш нуқтасини аниқлаш

**II-БОБ**  
**ПИСТОЛЕТЛАРНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШИ, ЖАНГОВАР**  
**ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ**  
**2.1-§. 9 мм.ли МАКАРОВ ПИСТОЛЕТИ (ПМ)**



Николай Фёдорович Макаров  
 (09.05.1914 - 13.05.1983)



*7-расм. 9 мм.ли Макаров  
 пистолетининг умумий кўриниши*

9 мм.ли ПМ пистолети 1948 йил Николай Фёдорович Макаров томонидан яратилган бўлиб, 1951 йилда Собиқ Иттифоқнинг катта офицерлар таркибини қуроллантириш мақсадида қуролланишга қабул қилинган.

9 мм.ли ПМ пистолети шахсий таркибнинг ҳужум ва ҳимоя қуроли бўлиб, душманнинг жонли кучини яқин масофаларда яқсон қилиш учун мўлжалланган (7-расм).

Пистолетдан 50 метргача масофада мўжалга олиб отиш анча юқори самара беради.

5-жадвал

***9 мм.ли ПМ пистолетининг жанговар хусусиятлари***

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	315 м/с

3.	Жанговар отиш тезлиги	30 ўк/дақ
4.	Ўқнинг жароҳатлаш масофаси	350 м
5.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	50 м
6.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	730 гр
7.	Пистолетни 8 та патрон билан оғирлиги	810 гр
8.	Пистолет узунлиги	161 мм
9.	Ствол узунлиги	93 мм
10.	Кесиклар йўлининг узунлиги	75 мм
11.	Пистолет баландлиги	126,75 мм
12.	Пистолет эни	30,5 мм
13.	Кесиклар сони	4 та.
14.	Ўқдон сиғими	8 патрон
15.	Патрон	9x18
16.	Патрон оғирлиги	10 гр
17.	Ўқ оғирлиги	6,1 гр
18.	Порох зарядини оғирлиги	0,25 гр
19.	Гильза узунлиги	18 мм
20.	Ўқ узунлиги	12 мм
21.	Индекс ГРАУ	56-А-125
22.	Ишлаб чиқарилган завод	ИЖМЕХ

**9 мм.ли ПМ пистолетининг асосий қисм ва механизмлари:**



**8-расм. Пистолетнинг асосий қисм ва механизмлари:**

1 – Стволли асос туширилувчи ҳалқа билан; 2 – Затвор; 3 – Қайтарувчи пружина; 4 – Зарбдор - тепки механизми; 5 – Дастак бурама мих билан; 6 – Затвор тутқичи; 7 – Ўқдон.

**9 мм.ли ПМ пистолетининг асосий қисм ва механизмларининг вазифалари:**

1. Стволли асос туширилувчи ҳалқа билан – стволли асос уч қисмдан иборат бўлиб: ствол, пистолет асоси ва туширилувчи ҳалқадан иборат;	
1.1. Ствол – ўқнинг учишига йўналиш бериш учун хизмат қилади (9-расм).	 <p>9-расм</p>
1.2. Асос – пистолетнинг барча қисмларини бириктириш учун хизмат қилади (10-расм).	 <p>10-расм</p>
1.3. Туширилувчи ҳалқа – тепки ҳалқасини беҳос босилиб кетишдан асрайди (11-расм).	 <p>11-расм</p>
2. Затвор – патрондонга ўқдондан патронни етказиб бериш, отишда ствол каналини ёпиш, гильзани ушлаб туриш (чиқариб олиш) ва тепкини жанговар ҳолатга келтириш учун хизмат қилади (12-расм).	 <p>12-расм</p>
2.1. Тутқич – пистонни чақиш учун хизмат қилади (13-расм).	 <p>13-расм</p>



<p>2.2. Улоқтиргич – қайтаргич билан учрашгунча гильзани затвор косачасида ушлаб туриш, улоқтириш учун хизмат қилади (14-расм).</p>	 <p>14-расм</p>
<p>2.3. Сақлагич – пистон билан муомала қилишда хавфсизликни таъминлайди (15-расм).</p>	 <p>15-расм</p>
<p>3. Қайтарувчи пружина – отишдан кейин затворни олдинги ҳолатига қайтариш учун хизмат қилади (16-расм).</p>	 <p>16-расм</p>
<p>4. Зарбдор - тепки механизмига: тепки ҳалқаси, тепки ҳалқасининг тортқичи взвод дастаги билан тепки, жанговар пружина, жанговар пружина сургичи ва пружинали шептало киради:</p>	
<p>4.1. Тепки ҳалқаси – тепки тортқичидан тортиб тепкини ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади (17-расм).</p>	 <p>17-расм</p>
<p>4.2. Тепки ҳалқасининг тортқичи взвод дастаги билан – тепкини жанговар ҳолатдан чиқариш ва тепки ҳалқасига босилганда тепкини жанговар ҳолатга келтириш учун хизмат қилади (18-расм).</p>	 <p>18-расм</p>
<p>4.3. Тепки – турткичга зарба бериш учун хизмат қилади (19-расм).</p>	 <p>19-расм</p>



<p>4.4. <i>Пружинали шептало</i> – тепкини жанговар ва сақлагич ҳолатида ушлаб туриш учун хизмат қилади (20-расм).</p>	 <p>20-расм</p>
<p>4.5. <i>Жанговар пружина</i> – тепкини ва тепки тортқичини ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади (21-расм).</p>	 <p>21-расм</p>
<p>4.6. <i>Сургич</i> – жанговар пружинани дастак асосига маҳкамлаш учун хизмат қилади (22-расм).</p>	 <p>22-расм</p>
<p>5. <i>Дастак бурама мих билан</i> – дастак пистолет асосини ёпиш ҳамда кўлда мустаҳкам ушлаб туриш учун хизмат қилади (23-расм).</p>	 <p>23-расм</p>
<p>6. <i>Затвор тутқичи</i> – ўқдонда ҳамма патронлар ишлатиб бўлинганидан кейин затворни орқа ҳолатида ушлаб туриш учун хизмат қилади (24-расм).</p>	 <p>24-расм</p>
<p>7. <i>Ўқдон</i> – патронларни сақлаш ва патрондонга етказиб бериш учун хизмат қилади. Ўқдон тўрт қисмдан иборат:</p>	
<p>7.1. <i>Ўқдон асоси</i> – патронларни ўзида сақлаш ва ўқдоннинг бошқа қисмларини ўзида ушлаб туриш учун хизмат қилади (25-расм).</p>	 <p>25-расм</p>
<p>7.2. <i>Ўқдон пружинаси</i> – ўқдон ичига жойлаштирилган патронларни юқорига кўтариш учун хизмат қилади (26-расм).</p>	 <p>26-расм</p>

<p>7.3. Узатгич – ўқдон ичига жойлаштирилган патронларни навбат билан патрондонга узатиб беради (27-расм).</p>	 <p>27-расм</p>
<p>7.4. Ўқдон қоққоғи – ўқдон асосини ёпиш ва ўқдон пружинасини маҳкам ушлаб туриш учун хизмат қилади (28-расм).</p>	 <p>28-расм</p>
<p>Ҳар бир пистолетга қўшиб бериладиган қўшимча ашёлар (29-расм):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>а) ғилоф (кобура);</li> <li>б) захира ўқдон;</li> <li>в) шомпол (протирка);</li> <li>г) пистолет тасмаси.</li> </ul>	 <p>29-расм</p>

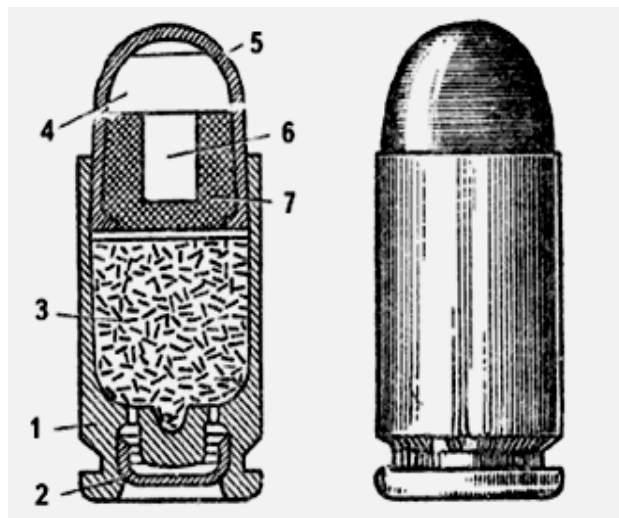
**6-жадвал**

***9 мм.ли ПМ пистолетида фойдаланиладиган Б.В. Семин ва Н.М. Елизаров томонидан ишлаб чиқарилган патронларнинг жанговар хусусиятлари***

ПАТРОН ТАМГАСИ	ПАТРОН ТУРЛАРИ	Патрон характеристикалари										
	 <p>оддий патрон      узаги пулатли патрон      из колдирувчи уқ</p>	<table border="1"> <tr> <td>Патрон оғирлиги г</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Ўқ оғирлиги г</td> <td>6,1</td> </tr> <tr> <td>Патрон узунлиги мм</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>Ўқ узунлиги мм</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td>Гильза узунлиги мм</td> <td>17,3</td> </tr> </table>	Патрон оғирлиги г	10	Ўқ оғирлиги г	6,1	Патрон узунлиги мм	25	Ўқ узунлиги мм	12	Гильза узунлиги мм	17,3
Патрон оғирлиги г	10											
Ўқ оғирлиги г	6,1											
Патрон узунлиги мм	25											
Ўқ узунлиги мм	12											
Гильза узунлиги мм	17,3											

9 мм.ли пистолет патрони гильза, пистон, порохли заряд, ўқ, ўқнинг устки пўлат ва мис қобиғи, ўқнинг ичидаги пўлатдан ясалган ўзак ва ўқнинг ичидаги қўрғошинли қопламадан иборат бўлади (30-расм).

*Гильза* - порохли зарядни жойлаштириш ва патроннинг ҳамма қисмларини бирлаштириш учун хизмат қилади. У порохли зарядни ва пистонни ташқи таъсирлардан ҳимоя қилади ва отиш вақтида ствол каналидан патрондон орқали газларнинг орқага ҳаракатланиш йўлини ёпиб туради.



1-гильза;  
 2-пистон;  
 3-порох заряди;  
 4- ўқ;  
 5- ўқнинг устки пўлат ва мис қобиги;  
 6-ўқнинг ичидаги пўлатдан ясалган ўзак;  
 7-ўқнинг ичидаги қўрғошинли қоплама.

30-расм. Патроннинг таркибий кўриниши.

*Гильза тубида* – пистон учун уя, пистонни турткич зарбасидан кейин тешувчи сандон, пистон таркиби ёнганидан кейин, унинг алангаси порохли зарядга ўтадиган иккита тешик мавжуд. Гильза тубининг ташқи қисмида улоқтиргич тишчаси (илгаги) кириши учун айлана ариқча бор.

Ўқ – пўлат ва мис қобигли, қўрғошинли қоплама ва пўлат ўзакдан иборат. Ўқ гильзага сиқиб киритиш орқали ўрнатилади.

*Порохли заряд* – тутунсиз пироксилинли порохдан иборат.

*Пистон* – порохли зарядни ёндириш учун хизмат қилади. Пистон жезли қалпоқчадан, унга зичлаб солинган зарбли таркибдан ва зарбли таркибни беркитиб турадиган қалайли қопламадан ташкил топган.

*Патронлар* – ўқдонга бир қатор жойланади. Ўқдонни ўклаш унга патронни қўл билан жойлаштириш орқали бажарилади.

Патронлар махсус ёғоч қутиларга 2560 тадан жойланади. Улар бу яшикларга иккита цинк қутига солиб жойланади. Қутиларнинг ён деворларига патронлар партияси, ишлаб чиқарувчи завод маркаси, порох партияси ва патронлар сони ҳақидаги маълумотлар ёзиб қўйилади.

Патронлар жойлаштирилган бир яшикнинг оғирлиги тахминан 33 кг. ни ташкил этади.

### ***Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратиш.***

1. *Дастакдан ўқдонни чиқариш.* Пистолет дастагидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўлнинг бош бармоғи билан ўқдон илгичи орқага итарилади; бир вақтнинг ўзида чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан ўқдон қопқоғининг бўртиқ қисмидан тортилиб, ўқдон дастакдан чиқарилади (31-расм). Сақлагич пастга босилиб пистолет сақлагичдан ечилади, чап қўл билан затвор орқа ҳолатга тортилиб, патрондонга қаралади ва унда патрон йўқлигига ишонч ҳосил қилинганда, затвор кўйиб юборилади ҳамда пистолет хавфсиз томонга қаратилган ҳолда тепки ҳалқаси босиб юборилади (32-расм).



31-расм



(32-расм)

2. *Туширилувчи ҳалқани тушириш.* Пистолет дастагини ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан туширилувчи ҳалқанинг олдинги қисмидан пастга тортиб туширилади, уни ихтиёрий равишда чапга ёки ўнгга оғдириб, асосга тираб қўйилади (33-расм).



33-расм

3. *Затворни асосдан ажратиш.* Чап қўл билан затвор орқа чекка ҳолатга тортилади ва орқа қисмини бироз кўтарган ҳолда унинг қайтарувчи пружина таъсирида олдинга ҳаракатланишига йўл қўйиб берилади. Затвор асосдан ажратилиб, туширилувчи ҳалқа жойига туширилади (34-расм).



34-расм

4. *Стволдан қайтарувчи пружинани ажратиши.* Ўнг қўл билан пистолет дастагидан ушлаган ҳолда, чап қўл билан қайтарувчи пружина олдинга сурилган ҳолда стволдан ажратиб олинади (35-расм).



35-расм

**Нотўлиқ қисмларга ажратилган пистолетни йиғиш тартиби:**

1. *Стволга қайтарувчи пружинани кийдириши.* Пистолет дастагидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, пружинанинг ўрамалари тор қисми билан стволга кийдирилади (36-расм).



36-расм

2. *Затворни асосга ўрнатиши.* Пистолет дастагидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан затворни ушлаб, унга қайтарувчи пружинанинг овоз томони киритилади ва ствол олди қисми затвор канали ичидан ўтадиган қилиб затвор орқага сурилади. Бунда ствол затворнинг олд қисмидан чиқиб туриши керак. Затвор орқа қисми асосга шундай қўйилиши керакки, бунда затворнинг узунасига бўртиқлари асоснинг ботикларига тушиши керак, шундан кейин у қўйиб юборилади. Затвор қайтарувчи пружинанинг таъсирида куч билан олдинги ҳолатга қайтади (37, 38-расмлар).



37-расм





38-расм

3. *Туширилувчи ҳалқани жойига қўйиши.* Пистолет дастагини ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан туширилувчи ҳалқанинг олдинги қисмидан пастга тортилади ва уни ихтиёрий равишда қўйиб юборилади. Туширилувчи ҳалқа асосга ўрнашгандан сўнг, пистолет сақлагичга қўйилади (39-расм).



39-расм

<p><i>4. Ўқдонни пистолет дастагига ўрнатиш.</i></p> <p>Пистолетни ўнг қўлда ушлаган ҳолда чап қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоғи билан ўқдон дастакнинг пастки дарчаси орқали дастакка солинади. Бош бармоқ билан ўқдон қопқоғига босилади ва бунда олгич (жанговар пружинанинг пастки чеккаси) ўқдон деворидаги бўртиқдан қисиб қолиши керак, бу ҳолда шиқ этган товуш чиқади (40-расм).</p>	 <p>40-расм</p>
<p>Макаров пистолетининг жанговар ҳолатга кўйилган сақлагичи ва ўқланган ўқдони билан биргаликдаги умумий кўриниши (41-расм).</p>	 <p>41-расм</p>

7-жадвал

**Макаров пистолетидан бажариш учун белгиланган меъёрлар.**

Меъёрлар	Шартлар	Натижалар (сониягача, дақиқагача)		
		аъло	яхши	қониқарли
1	2	3	4	5
Пистолетни қисмларга тўлиқсиз ажратиш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, пистолет дастасига ўқдон жойлаштирилган ва стол устига кўйилган	7 сония- гача	8 сония- гача	9 сония- гача
Қисмларга тўлиқсиз ажратилган пистолетни йиғиш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, пистолет қисмлари стол устида жойлашган	9 сония- гача	10 сония- гача	11 сония- гача
Патронларни ўқдонга жойлаштириш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, 8 та патрон сочилган ҳолда бўлади	16 сония- гача	18 сония- гача	20 сония- гача
Пистолетни қисмларга тўлиқ ажратиш ва қайта йиғиш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, пистолет дастасига ўқдон жойлаштирилган ва стол устига кўйилган.	8 дақиқа- гача	10 дақиқа- гача	12 дақиқа- гача



### ***Пистолетга хизмат кўрсатиш.***

Пистолетнинг доимо тоза ва жанговар ҳолатга шай бўлишига уни ўз вақтида тозалаш, мойлаш, тўғри сақлаш ва у билан эҳтиёткорона муносабатда бўлиш орқали эришилади.

Пистолетни нотўлиқ ва тўлиқ қисмларга ажратиш мумкин. Пистолетни нотўлиқ қисмларга тозалаш, мойлаш ва кўздан кечириш учун ажратилади. Тўлиқ қисмларга қаттиқ ифлосланганда, қор ва ёмғир остида қолганда, таъмирлаш ишлари олиб борилганда ёки узоқ муддатга сақлаш мақсадида омборхонага топширилганда ажратилади.

Жанговар пистолетни кўп марта қисмларга ажратиб йиғиш тавсия этилмайди, чунки, кўп қисмларга тўлиқ ажратишда пистолетнинг қисм ва механизмлари ишдан чиқиши мумкин.

Пистолетни қисмларга ажратиб йиғиш мобайнида қуйидаги қоидаларга амал қилиш шарт:

- пистолетни стол устида, дала шароитларида эса тоза мато устида ажратиш ва йиғиш керак;
- қисм ва механизмларни ажратилиши кетма-кетлигида асталик ва эҳтиёткорлик билан куч ишлатмай ажратиш лозим;
- пистолетни йиғиш вақтида эса диққат билан кетма-кетлигида ва қўйилган рақамларига эътибор бериб йиғиш керак ва бошқа пистолетлар қисмларига аралашиб кетмаслиги лозим.

### ***Пистолетни тозалаш тартиби.***

Ҳар бир ходим ўзига бириктирилган пистолетни қуйидаги вақтларда тозалаб туриши шарт:

- хизматда фойдаланган вақтда;
- жанговар вазиятларда, хизмат сафарларида ва узоқ вақт давом этувчи ўқув машқларида.
- ҳар куни, жанг тўхтаган вақтда ёки машғулотлар оралигидаги танаффусларда;

– нарядлардан, ўқ отиш тайёргарлиги машқларидан ва дала машғулотларидан кейин;

– отишдан кейин, ўқ отиш тугаши билан (ўқ отиш майдонида, тирда, далада).

Ўқ отиш машғулоти ўтказилган вақтларда олдин пистолетни ствол канали тозаланади, кейин қуруқ қилиб артилади ва мойланади; отишдан қайтиб келинганидан кейин пистолетни тўлиқ тозалаш амалга оширилади; кейинги 3-4 кун мобайнида пистолетни тозалаш такрорланади;

– агарда пистолет ишлатилмаётган бўлса, ҳар етти кунда бир марта тозаланиши керак.

Мой яхшилаб тозаланган юзага намлик таъсир этиб улгурмасидан зудлик билан суртилади.

Казармада ва лагерларда пистолетларни тозалаш махсус жиҳозланган столларда, жанговар ва юриш вазиятларида эса тоза матода, фанерда, тахтада амалга оширилади.

***Пистолетни тозалаш, мойлаш ва артиш учун қуйидаги материаллардан фойдаланилади.***

Пистолетнинг стволлида ва бошқа қисмларида порох газларининг таъсир этишидан ҳосил бўлган қурумларни бартараф этиш ёки юмшатиш учун қуйидаги мато ва мойлардан фойдаланилади:

- *милтиқ мойи* пистолетнинг ҳамма металл қисмларини мойлаш учун; бу мой пистолет қисм ва механизмларини +5 °С дан паст бўлмаганда ишлашини таъминлайди;

- *21 рақамли қишки мой* пистолет қисмларини қишда мойлаш учун мўлжалланган бўлиб, бу мой - 40°С совуқликгача пистолет қисм ва механизмларининг ишлашини таъминлайди;

- *замбарак мойи* узоқ муддатга омборда сақлашга топширилаётган пистолетларни мойлаш учун;

- *тоза пахта матоли латта* - пистолет қисмларини артиш, тозалаш ва мойлаш учун; шунингдек, каноп толаси - ствол каналини тозалаш учун.



***Пистолетни тозалаганда қўидагилар бажарилади:***

- 1) Тозалаш ва мойлаш учун материаллар тайёрланади;
- 2) Пистолет қисмларга ажратилади;
- 3) Ствол канали тозаланади.

Шомполнинг уч қисмидаги тешигидан каноп толаси ёки латта ўтказилади. Каноп толасининг қалинлиги шундай бўлиши керакки, у бемалол ствол каналига кирадиган бўлсин. Каноп толасига ишқорий қоришма шимдирилади ва шомпол ствол каналининг олдинги қисмидан киритилиб, бир неча марта уни ствол канали бўйлаб олдинга ва орқага ҳаракатлантирилади. Каноп толаси янгиланиб, тозалаш такрорланади. Кейин ствол канали тоза каноп толаси ёки латта ёрдамида тоза ва қуруқ қилиб артилади. Латта кўздан кечирилади, агарда унда қурум ёки занг излари бўлса, ствол канали тоза бўлгунча тозалаш давом эттирилади. Юқорида кўрсатилган усулда патрондон ҳам тозаланади. Тозалаб бўлинганидан кейин ствол канали ва патрондон ёруғликка тутиб, кўздан кечирилади;

4) Пистолет асосини стволи ва туширилувчи ҳалқаси билан тозалаш қисмлари латта билан ифлос ва намликдан тоза бўлгунча қуруқ қилиб артилади. Занглар ишқорли қоришма шимдирилган латта ёки каноп толаси ёрдамида тозаланади. Асосдаги ботикларни, уяларни ва тешикларни тозалашда ёғоч чўплар қўлланилади;

5) Затворни, қайтарувчи пружинани, затвор тутқичи ва зарбдор тепки механизмнинг қисмларини тозалаш. Агарда тозалаш отишдан кейин амалга оширилаётган бўлса, затвор косачаси ишқорий эритма шимдирилган каноп толаси ёки латта билан қурумдан тоза бўлгунча тозаланади. Агарда пистолетдан отилмаган бўлса, затвор косачаси қуруқ латта билан артилади. Қўл етмас жойларини артишда ёғоч чўпдан фойдаланилади.

Бошқа металл қисмлари ифлос ва намликдан тоза бўлгунча латта билан қуруқ қилиб артилади.

Затвор, затвор тутқичи, зарбдор тепки механизмининг қисмлари отишсиз наряд ва машғулотлардан кейин йиғилган ҳолда тозаланади. Отишдан кейин ёки пистолет ёмғирда қолса, қисмларга ажратиб тозаланади;

6) Дастак қобиғи қуруқ латта ёки каноп билан артилади;

7) Ўқдонни тозалаш. Наряддан ва машғулотдан кейин ўқдон йиғилган ҳолда, отишдан кейин ва ёмғирда қолганда ёки кучли ифлосланганда эса қисмларга ажратган ҳолда тозаланади. Наряд ва машғулотдан кейин ифлос ва намлик қуруқ латта билан артилади, отишдан кейин эса узатгичдаги қурум ишқорий эритма шимдирилган латта ёки каноп толаси билан тозаланади;

8) Филовнинг ташқи ва ички қисми қуруқ латта билан артилади.

### ***Пистолетни мойлаш тартиби:***

1) Ствол каналини мойлаш. Шомпол тешигидан латта ўтказилади ва унга мой шимдирилади. Шомпол ствол каналининг уч қисмидан киритилиб, бутун узунлиги бўйича бир неча марта силлиқ ҳаракатлантирилади. Бунда каналнинг кесим ва юзалари юпқа мой билан қопланади. Патрондон стволнинг орқа қисмидан мойланади;

2) Пистолетнинг бошқа металл қисм ва механизмларини мойлаш. Ташқи қисмлари мой шимдирилган латта билан мойланади. Ствол, уячалар ҳамда тешикчалари мой шимдирилган ва таёқчага ўралган латта ёрдамида мойланади. Мой юпқа қилиб сурилиши лозим. Ортиқча мойлаш пистолет қисмларининг ифлосланишига ва пистолетнинг ишлашидаги тўхталишларга сабаб бўлиши мумкин;

3) Мойлаш тугалланганидан кейин пистолет йиғилади, йиғишнинг тўғрилиги ва қисм ҳамда механизмларнинг ишлаши текшириб кўрилади.

Пистолетни қишки мойлашга ўтказишда милтиқ мойидан тўлиқ тозаланади. Агарда пистолет милтиқ мойидан тўлиқ тозаланмаса, у совуқда ишламайди.

Совуқдан иссиқ хонага олиб кирилган пистолет мойланмайди, балки у терлаганидан кейин қисм ва механизмлари қуруқ қилиб артилади ва мойланади.

Узоқ муддатга сақлаш учун топширилаётган пистолет тўлиқ тозаланиши ва замбарак мойи ёки 50 % замбарак ва 50 % милтиқ мойи аралашмаси билан калин қилиб мойланиши зарур.

### ***Пистолетни кўздан кечириш.***

*Пистолетни кўздан кечириш қуйидагиларга бўлинади:*

1. Пистолетни йиғилган ҳолда кўздан кечириш;
2. Пистолетни қисмларга ажратилган ҳолда кўздан кечириш;
3. Жанговар патронларни кўздан кечириш.

Пистолетни жанговар ҳолатини ва созлигини аниқлаш мақсадида ички хизмат низомида кўрсатилгандек, вақтида кўздан кечириб турилади. Пистолет йиғилган ёки қисмларга ажратилган ҳолда кўздан кечирилади.

Пистолет билан қуролланган ҳар бир ходим машғулотдан олдин, ўқ отишдан олдин ва уни тозалашда пистолетни кўздан кечириши шарт.

Машғулот ва отишдан олдин пистолет йиғилган ҳолда, тозалаш пайтида эса қисмларга ажратилган ҳолда кўздан кечирилади.

Пистолетни ҳар куни кўздан кечиришда қуйидагиларни текшириш зарур:

- металл қисмларда занг, ифлослик, тирналган жойлар, ёриқлар йўқлиги ва мойнинг ҳолати;

- затвор, ўқдон, зарбдор-тепки механизми, сақлагич ва затвор тутқичининг соз ишлаши;

- мўлжал билан мушкани созлиги;

- дастакка ўқдоннинг ушлаб турилиши;

- ствол каналининг тозаллиги текширилади.

Кўздан кечириш вақтида носозликлар аниқланса, уларни тезда бартараф этиш лозим.

### ***Пистолетни сақлаш ва олиб юриш тартиби.***

Ходимлар томонидан хизмат фаолияти давомида ўқотар қуролни олиб юриш, сақлаш тартиби ва муддатлари ички ишлар органи бошлиқлари

томонидан Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлигининг норматив-ҳуқуқий ҳужжатлари асосида белгиланади.

Ҳудуддаги тезкор ва криминоген вазиятни инобатга олиб, ички ишлар органи бошлиғи томонидан ходимга ўқотар қуролни доимий олиб юриш ва сақлашга рухсат этилиши мумкин.

Ўқотар қурол ходимларга уларнинг шахсий жавобгарлиги остида берилади.

Тўппончалар ғилофларда, тасмаси тақилган ҳолатда олиб юрилади. Битта ўқдон тўппонча дастагида, иккинчи захира ўқдони ғилофда сақланади.

Автомат ва милтиқлар «Тасмага» ҳолатида олиб юрилади. Ўқдонлари ўқдон халталарида сақланади.

Ўқотар қуролни доимий олиб юриш ва сақлашга эҳтиёж бўлмаганда, ўқотар қурол ички ишлар органлари навбатчилик қисмига ёки омборига топширилади.

Пистолетлар маҳсус кўриқлаш воситалари билан таъминланган, навбатчилик қисми яқинида жойлашган, ҳар доим кузатув остида бўлган, темир панжаралар ўрнатилган, ҳаво ҳарорати сақланган хонадага темир кутиларда ғилофдан ва ўқдонлардан ажратилган ҳолда сақланиши керак. Пистолет ғилофини ва ускуналарини сақлаш пистолет бириктирилган ходимга юклатилади.

Қисқа муддат аҳоли пунктларида, хонадонларда яшаганда пистолет имкон қадар яқинда жойлашган ИИБга топширилиши керак, агар буни имкони бўлмаса қурол ходимнинг ўзида сақланади. Дала машғулотларида, юришда ёки машинада кетаётганда, пистолет қайишга тақилган ҳолда ғилофда олиб юрилади. Пистолет стволининг шишиши ёки ёрилишининг олдини олиш учун унинг стволига бирон нарса тикиш ёки бегона жисм кириб қолишидан сақланиш керак.

Отишдан бошқа ҳамма вақт пистолетнинг сақлагичи «сақлаш» ҳолатида бўлиши керак. Агарда пистолетни нам ғилофга солишга тўғри келса, биринчи имкон бўлганидаёқ пистолетни чиқариб артиб тозалаш ва мойлаш зарур.

Иссиқ ҳудудларда ҳавода чанг бўлганда, шунингдек, ҳаво намлиги кучли ҳудудларда пистолет махсус кўрсатмага биноан сақланади.

Пистолетга турғун кимёвий захарланиш воситалари таъсир этганда, уни дегазация қилиш ички ишлар органлари кимёвий хизматининг махсус кўрсатмасига биноан амалга оширилади.

### ***Пистолетдан ўқ отиш усуллари***

Пистолетдан амалий ўқ отиш ўқ отиш қулайлигини инобатга олган ҳолда қуйидаги усулларда амалга оширилади:

- тик турган ҳолатда;
- тиззалаган ёки ўтирган ҳолатда;
- ерга ётиб, тирсакка таянган ҳолатда.

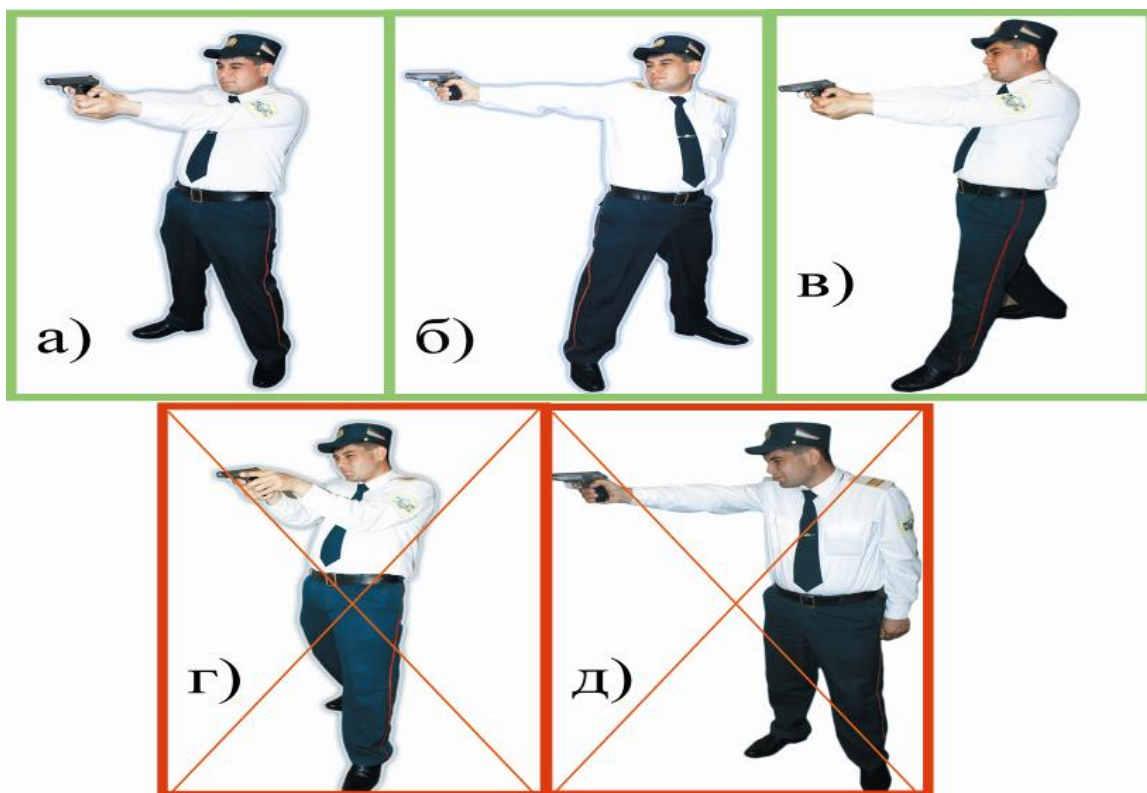
Ўқ отишни барча усуллардан фойдаланиб, тез ва қисқа муддатларда нишонни кўздан қочирмасдан амалга ошириш зарур.

Пистолетдан ўқ отиш қуйидаги ҳаракатлардан иборат:

- ўқ отишга тайёрланиш (сақлагични пастга тушириш, пистолетни ўқлаш, ўқ отиш ҳолатини эгаллаш);
- ўқ отишни амалга ошириш (нишонни мўлжалга олиш, нафас олиб нафасни ушлаш ва тепки ҳалқасини кўрсаткич бармоғининг биринчи бўғини билан майинликда босиш);
- ўқ отишни тугаллаш (тепки ҳалқасига босишни тўхтатиш, пистолетни ўқсизлантириш, сақлагични юқорига кўтариш).

Хизмат бурчини бажариш вақтида ёки жангда пистолетдан мустақил равишда ўқ отишга тўғри келади. Ўқув машғулотларида эса ҳар хил ҳолатда отиш учун командалар берилади. Масалан: “Югуриб отувчига қарата, ётган ҳолда (тиззалаб, тик турган ҳолда) - ўт оч”. Бу команда бўйича кўрсатилган ҳолат эгалланади, сақлагич байроқчаси пастга туширилади, пистолет жанговар ҳолатга келтирилиб мўлжалга олинади ва ўқ отилади. Нишонни аниқ забт этиш учун ҳар бир отувчи ўзининг индивидуал хусусиятларидан келиб чиққан ҳолда, ўзига қулай ҳолатни эгаллайди.

*Тик турган ҳолда пистолетдан отиш учун қабул қилинадиган  
ҳолатлар (42-расм).*



*42-расм. Тик турган ҳолда пистолетдан отиш учун қабул қилинадиган  
ҳолатлар.*

**Турган холда, икки қўллаб ушлаганда ўқ отиш учун туриш ҳолати.**

**Фронтал туриш ( “а” ҳолати):**

- Оёқлар елка кенглигида қўйилади;
- Қурол ўнг (чап) қўл билан, чап (ўнг) қўл билан қуролнинг дастак қисмидан маҳкамланиб ушланади;
- Қўллар тирсак бўғимларида эгилмайди;
- Қурол кўзлар баландлигида, елкалар бўш ҳолатда бўлади.

**Вертикал туриш ( “б” ҳолати):**

- Оёқлар елка кенглигида, тана нишонга нисбатан ёнбошлаб турилади;
- Қурол ушлаган қўлнинг тирсак бўғими эгилмайди;
- Қурол ушламан қўл ходимнинг бел қисмининг орқа томонида ёки биқинида туради;
- Агар қурол чап қўлда бўлса нишон чап кўз билан мўлжалланади, ўнг қўлда бўлганда ўнг кўз билан мўлжалланади.

**Жанговар туриш ( “в” ҳолати):**

- Чап (ўнг) оёқ олдинда, ўнг (чап) оёқ орқада;
- Қурол ўнг (чап) қўл билан, чап (ўнг) қўл билан қуролнинг дастак қисмидан маҳкамланиб ушланади;
- Қуролни ушлаб турган қўл олдинда, тирсак бўғимида эгилмаган ҳолатда бўлади.

**Ўқ отиш учун туриш ҳолатлари нотўғри танланган ( “г” – “д” ҳолатлар)**

**Ўқ отишга тайёрланиш**

Отишга тайёргарлик кўришда “Ўқла” командаси бўйича қуйидагилар бажарилиши зарур:

- пистолетни ғилофдан чиқариш;
- пистолет дастагидан ўқдонни чиқариш;
- пистолетни ғилофга жойлаш;
- ўқдонга патронларни жойлаш;
- ўнг қўл билан пистолетни ғилофдан чиқариб, ўқдонни дастакка жойлаш;
- сақлагични пастга тушириб, ўқлагични орқага тортиб қўйиб юбориш;
- сақлагични юқорига кўтариб ёпиш ва пистолетни ғилофга жойлаш.

**Тик турган ҳолда пистолетдан ўқ отиш ҳолатини эгаллаш учун:**

- ярим чапга бурилиб, ўнг оёқ нишон йўналишида елка кенглигида олдинга қўйилади, бунда гавда оғирлиги икки оёққа тенг тушиши керак;
- пистолет ғилофдан чиқарилади;
- пистолет стволени осмонга қаратиб ўнг қўл кафти даҳан баландлигини сақлаган ҳолда ўнг кўз баландлигида ушланади;
- чап қўл эркин туширилган ёки белгининг орқа томонига қўйилган бўлиши керак;
- сақлагич ечилади; тепки жанговар ҳолатга келтирилади; пистолет юқорида келтирилганидек ушланади.

**Тиззалаган ҳолда ўқ отиш ҳолатини эгаллаш учун:**

- чап оёқни орқага қўйиб тиззага чўққаланади, бунда чап оёқнинг учи

ўнг оёқнинг товони тўғрисида жойлашиши керак;

- зудлик билан чап оёқ тиззасини ерга қўйиб, товон қисмига ўтирилади;

- ўнг оёқнинг учи нишон томонга қаратилган ҳолда бўлиши ва тизза қисми имкон қадар тик бўлиши керак;

- пистолет ғилофдан чиқарилади;

- сақлагич ечилади; тепки жанговар ҳолатга келтирилади; пистолет юқорида келтирилганидек ушланади.

***Ётган ҳолда отиш ҳолатини эгаллаш учун:***

- ўнг оёқ тўлиқ олдинга бир қадам қўйиб, бироз ўнгрққа ташланади;

- олдинга энгашган ҳолатда чап тизза ерга қўйилга ҳолатда ўтирилади, бунда чап қўлнинг бармоқларини ўнг томонга қаратган ҳолда танадан олдинга ташланади;

- чап қўл билан ерга таянган ҳолда нишон йўналишида чап томонга ётилади ва тезлик билан ўнг томонга бурилиб қоринга ётилади;

- оёқлар товони ичкарига қараган ҳолда бироз очилади;

- пистолет ғилофдан чиқарилади, сақлагичдан ечилади, тепки жанговар ҳолатга келтирилади.

### **Ўқ отишни амалга ошириш**

Турли хил ҳолатларда ўқ отишни амалга ошириш учун:

- мўлжалга олиш нуқтаси танланади;

- нишонни кузатиш давом эттирилиб, пистолет ўнг қўл билан олдинга узатилади;

- ўнг қўл кўрсаткич бармоғининг биринчи бўғини тепки ҳалқасига қўйилади;

- ўнг қўлнинг бош бармоғи дастакнинг чап томонидан ствол йўналишида қўйилади;

- узатилган ўнг қўл сиқилмасдан эркин ҳолда туради;

- мўлжалга олиш учун чуқур нафас олиниб, нафасни ушлаб, чап кўз юмилади, ўнг кўз билан кўзлагичдан мушкага қаралади, бунда мушка кўзлагич кемтигининг ўртасида туриши керак, яъни “Ш” ҳарфини яшаш



керак, унинг тепа қисми эса кўзлагичнинг юқори чеккалари билан тенг бўлиши лозим;

- худди шу ҳолатда пистолет мўлжалга олиш нуқтасига олиб келинади ва бир вақтнинг ўзида тепки ҳалқаси босилади.

Тепкини қўйиб юбориш учун нафас олишни ушлаган ҳолда, тепки ҳалқасига кўрсаткич бармоқнинг биринчи бўғини билан майинликда босилади, бунда тепки ўқ отувчига сезилмаган ҳолда жанговар ҳолатдан чиқиши ва ўқ отилиши амалга оширилиши зарур. Тепки ҳалқасини босишда бармоқнинг босиш босими тепки ҳалқасини тўғри орқага ҳаракатлантиришга қаратилган бўлиши шарт. Ўқ отувчи тепки ҳалқасига берилаётган босимни бир текисда ошириб бориши лозим. Босимни ошириб бориш давомида кўзлагич билан мушка ўртасидаги тенглик бузилмаслиги керак. Тепки ҳалқаси босилаётган вақтда пистолетнинг учи бошқа томонларга бурилиб кетишига йўл қўймаслик лозим.

### **Ўқ отишни тугаллаш**

Ўқ отишни тугаллаш вақтинчалик ёки тўлиқ бўлиши мумкин. Вақтинчалик ўқ отишни тугаллаш учун **“Тўхта!”** командаси берилади. Бу команда бўйича ўқ отувчи тепки ҳалқасини босишдан тўхтайтиди, ўнг қўлда пистолетни ушлаб турган ҳолда, шу қўлнинг бош бармоғи билан сақлагични юқорига кўтаради, агарда зарур бўлса, пистолетни ўқсизлантиради.

Пистолетни ўқсизлантириш учун:

- пистолет дастагидан ўқдон чиқарилади;  
- ўқланган ўқдон пистолет дастагига киритилади;  
- агарда отиш зарурати бўлса, сақлагич пастга босилади. Отиш тепкини жанговар ҳолатга келтириб ёки ўз-ўзини қайта ўқлаш орқали амалга оширилиши мумкин.

Ўқ отишни тўлиқ тугаллаш учун **“Қурол ўқсизлантирилсин!”** командаси берилади.

Бу команда бўйича:

- тепки ҳалқасига босиш тўхтатилади;

- сақлагич байроқчаси юқорига кўтарилади;
- пистолет ўқсизлантирилади.

Пистолетни ўқсизлантириш учун:

- ўқдон дастакдан чиқарилади;
- сақлагич пастга туширилади;

- патрондондан патрон чиқариб олинади, бунинг учун пистолет дастагидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, ўқлагич чап қўл билан орқага тортиб қўйиб юборилади; ўқлагич орқага тортилганда улоқтирилиб юборилган патрон ердан олинади;

- сақлагич юқорига кўтарилиб ёпилади;
- пистолет ғилофга жойланади;
- ўқдондан патронлар чиқариб олинади;
- пистолет ғилофдан чиқарилади;
- ўқдон дастакка ўрнатилади;
- пистолет қайтадан ғилофга жойланади ва ғилоф қопқоғи беркитилади.

### **Пистолетдан ўқ отиш қоидалари.**

#### ***Отиш учун жой танлаш***

Пистолет билан қуролланган ходим хизмат олиб бориш мобайнида юзага келган фавқулоддаги вазиятда ёки жангда шу ердаги муҳитни ҳисобга олган ҳолда, мустақил равишда ўт очади.

Ўқ отиш нишонни қисқа муддатда маҳв этиш имконини берадиган ҳар қандай жойдан ва ҳар қандай ҳолатда амалга оширилади.

Экстремал ҳолатда пистолетдан ўқ отиш учун жой танлаш мустақил равишда юзага келган вазият ва ҳудуднинг хусусиятларини инобатга олган ҳолда танланади. Танланган жой энг аввало, отиш учун қулай бўлиши, душман ўқидан ҳимоя қилиши ва энг асосийси душман томондан отилган ўқ бегона инсонларни ҳаётига ҳавф солмаслиги лозим.

#### ***Отиш учун нишонни танлаш***

Пистолетдан отиш учун нишон қилиб, очиқликда жойлашган, тўсатдан пайдо бўлувчи ёки ҳаракатланувчи душман танланади. Ҳаракатланувчи

нишонлар горизонтал йўналишда ёки вертикал йўналишда ҳаракатланишлари мумкин. Нишон танлашда унинг аниқлиги, яқинлиги ва қулайлигига эътибор қаратилади. Нишон танлашда унинг аниқлигига шубҳа пайдо бўлган тақдирда, ходим зудлик билан ўқ отиш учун танланган жойни ўзгартириши лозим. Бунда, нишонга яқинроқ бориши ва нишонга аниқлик киритиши лозим.

### ***Мўлжалга олиш нуқтасини танлаш***

Пистолетдан отиш учун мўлжалга олиш нуқтасини танлаш юзага келган вазиятга қараб ходим томонидан қабул қилган қарорига боғлиқ. Масалан:

-огоҳлантириш ёки қўрқитиш зарурати пайдо бўлганда ўқ отиш нуқтаси этиб хавфсиз томон танланади ва қурол осмонга қаратилади;

-нишон қилиб олинган душманни жароҳатлаш керак бўлганда мўлжалга олиш нуқтаси унинг оёғига қаратилади;

-охирги зарурат сифатида вазият нишон қилиб олинган душманни яқсон қилишни тақозо қилса, мўлжалга олиш нуқтаси унинг кўкрак қафаси ёки бош қисмига қаратилади. Пистолетдан отганда нишонни ишончли забт этиш учун нишонгача бўлган масофа инобатга олинади. Сабаби, пистолетдан отилган ўқ траектория бўйича юқорига кўтарилади. Масофада отилган ўқнинг юқорига кўтарилишини қуйидаги жадвал асосида кўришимиз мумкин:

8-жадвал

Масофа, метрда	Жанговар ҳолатга келтирилган Пистолетдан 25 м. га отилганда ўртача траекториянинг кўтарилиши (пасайиши), см.		Сочилиш радиуси, см.	
	Мўлжалга олиш нуқтасидан ўртача тегиш нуқтасининг 12,5 см. кўтарилиши	Ўртача тегиш нуқтасининг мўлжалга олиш нуқтаси билан мос келиши	100 % ўқ	50 % ўқ

	ҳисоби билан	ҳисоби билан		
10	+ 5,0	0	3,5	2,0
15	+ 7,8	+ 0,3	5,0	3,0
20	+ 10,2	+ 0,2	6,5	4,0
25	+ 12,5	0	7,5	4,5
30	+ 13,5	- 0,5	9,0	6,0
40	+ 16,5	- 2,5	12,0	7,0
50	+ 16,8	- 5,7	16,0	8,0

Эслатма: (+) белгиси билан траекториянинг мўлжалга олиш чизиғига нисбатан юқорига кўтарилиши, (-) белгиси билан эса пасайиши кўрсатилган.

50 метр масофадаги кўзғалмас нишонга отишда мўлжалга олиш нуқтаси нишоннинг жойлашиши ва баландлиги ҳисобга олинган ҳолда танланади.

Тўғрига ҳаракатланаётган нишонларни отишда кўзғалмас нишонларга отиш усулидан фойдаланилади. Горизонтал томонга ҳаракатланаётган нишонларни отишда, мўлжалга олиш нуқтаси ҳаракат йўналиши томонга ва ҳаракат тезлигини ҳисобга олган ҳолда нишондан олди томонига кўчирилади.

Қисқа муддатга ва тўсатдан пайдо бўлувчи нишонларга отишда нишоннинг қулай ҳолати кутилади ва тепкини жанговар ҳолатга келтириш усули орқали отилади.

### ***Чекланган кўринишли шароитда ўқ отиш***

Кечаси, сунъий ёритилган ҳолатда, қисқа вақт оралиғида ўқ отиш ходимлардан катта маҳоратни талаб қилади. Бунда, отувчи ёритилган ҳудуддаги нишонни тезда топиб, бир неча марта ўқ отишга улгуриши керак.

Кечаси, ёритиш имкони йўқ пайтда, шарпаларга ёки ўқ отилишининг чакнаши томонга ўқ отишга тўғри келади.

### ***Заҳарловчи моддалар таъсир этаётган шароитда ўқ отиш***

Газниқоб кийиб ўқ отишнинг ўзига хос хусусиятлари:

- газниқоб ойналарининг терлаши натижасида нишоннинг хира кўриниши;

- нафас олишнинг маълум даражада қийинлашуви юзага келади.

Газниқоб кийиб нишонга аниқ отиш маҳоратига сабот билан ва доимий машқ қилиш орқали эришилади.

### ***Нишонни мўлжалга олиш қоидалари***

Ўқ отиш тайёргарлиги машғулотларида керакли ва самарали натижаларга эришиш учун пистолетдан ўқ отиш вақтида нишонни тўғри мўлжалга олиш ва уни ишончли забт этиш жуда муҳим ўрин эгаллайди.

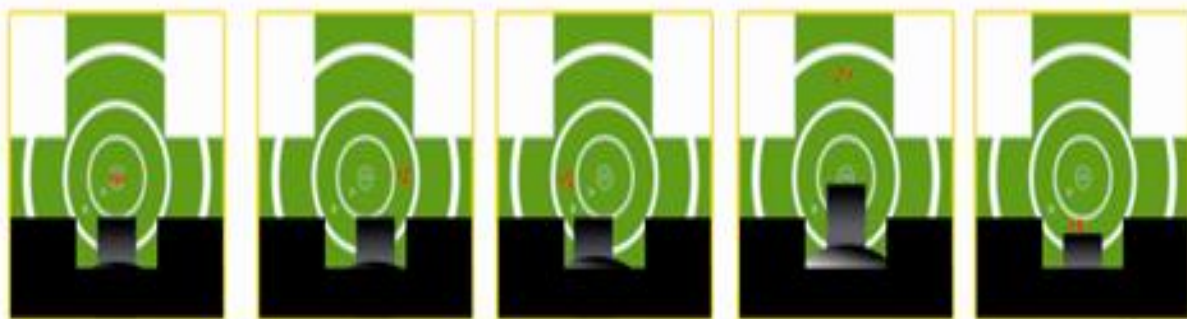
Белгиланган нишонни аниқ забт этиш учун қуйидагиларга амал қилиш зарур:

-пистолет ўнг қўлда бўлса нишонни ўнг кўз билан мўлжалга олиш, агар чап қўлда бўлса нишонни чап кўз билан мўлжалга олиш;

- мўлжалга олиш ва тепки ҳалқасига босиш жараёнида чуқур нафас олиб, нафасни ушлаб туриш;

- пистолет кўзлагичи ва мушканинг юқори қисми параллел ҳолатда бир хил баландликда бўлиши (43,44-расмлар);

- тепки ҳалқасини бармоқнинг биринчи бўғини билан майинликда босиш (45-46 расмлар);



*a*

*б*

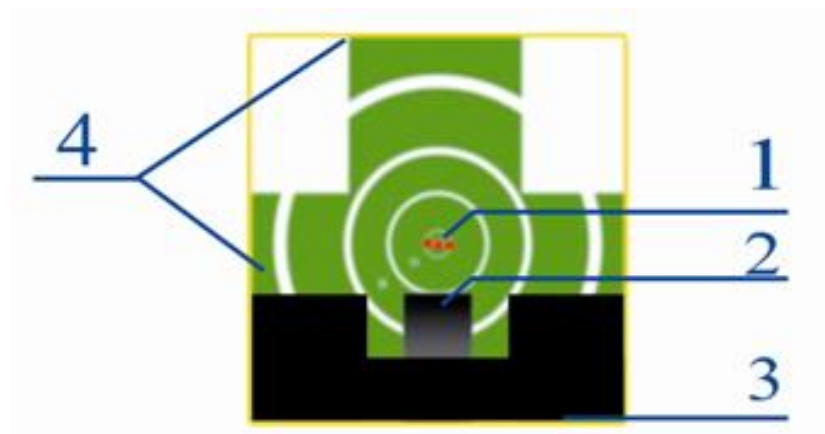
*в*

*г*

*д*

*43-расм. Нишонни мўлжалга олиш турлари:*

а) нишонни мўлжага олиш тўғри бажарилган; б) мушка ўнг томонга огиб кетган; в) мушка чап томонга огиб кетган; г) мушка кўзлагичдан юқорида жойлашган; д) мушка кўзлагичга нисбатан пастда жойлашган.



44-расм. Нишонни тўғри мўлжалга олиш:

- 1) ўқ тегиш нуқталари; 2) қурол мушкаси; 3) қурол мўлжалли; 4) айланалар чизилган кўкрак шакли (4-нишон).

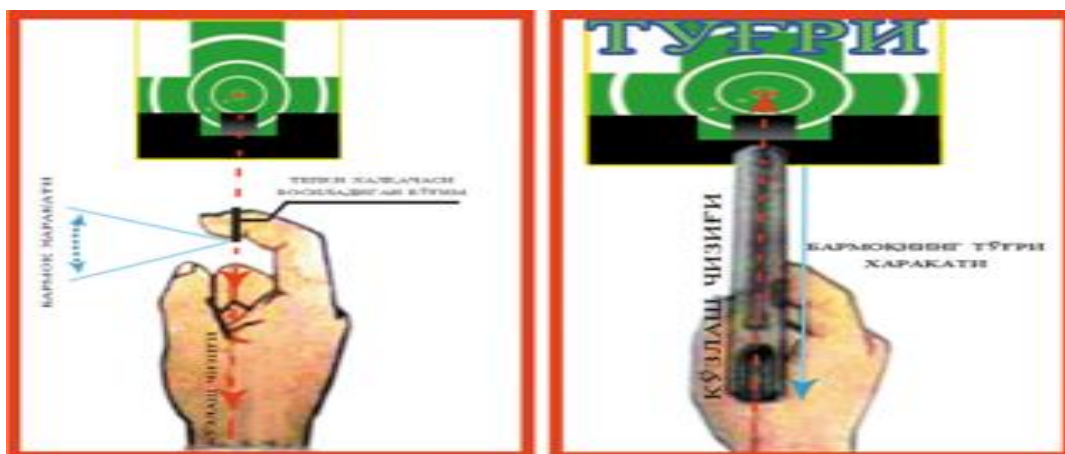


а

б

45-расм. Тепки ҳалқасига босиш:

а) тепки ҳалқасига бармоқнинг иккинчи бўғими билан босилганда қуролни дастлабки мўлжалдан ўнг томонга огиши; б) тепки ҳалқасига бармоқнинг учи билан босилганда қуролни дастлабки мўлжалдан чап томонга огиши.



46-расм. Тепки ҳалқасига тўғри босиш:

- а) тепки ҳалқасига бармоқнинг биринчи бўғими билан босиш жараёни;
- б) нишонни тўғри мўлжалга олиш, тепки ҳалқасини бармоқнинг биринчи бўғини билан босиш ва нишонни аниқ забт этиш ҳолати.

**Пистолетни қўлда ушлаш ҳолатлари (47-расм):**

- а) чап қўлнинг бош бармоғи затвор йўналишига чиқиб кетган, бундай ҳолатда бош бармоққа жиддий шикаст етиши мумкин;
- б) чап қўл билан дастакни пастидан ушлаган ҳолда, ўнг қўлни маҳкамлаб туриш;
- в) қуролни силтанишини камайтириш мақсадида чап қўлнинг қўрсаткич бармоғи тушириладиган ҳалқа остидан ушлаб туриш.



47-расм. Қуролни қўлда ушлаш ҳолатлари

## **ЎҚ ОТИШ МАШҒУЛОТИ ЎТКАЗИЛГАНДА ХАВФСИЗЛИК ҚОИДАЛАРИ.**

Ўт очишда хавфсизлик қоидаларига аниқ риоя қилиш, ўқ отишни тўғри ташкиллаштириш, хавфсизлик қоидалари талаблари сўзсиз бажарилиши ва шахсий таркибнинг интизомлилиги билан таъминланади.

Хавфсизлик чоралари ва амалий ўқ отиш машғулот шартларини ўзлаштирмаган тингловчилар амалий ўқ отиш машғулотига киритилмайди.

Шахсий таркиб томонидан белгиланган хавфсизлик қоидаларига аниқ риоя қилишлари юзасидан умумий жавобгарлик ИИБ бошлиқларининг зиммасига юклатилади.

Ўт очиш фақат ўқ отиш раҳбарининг рухсати билан, яъни «ЎТ ОЧ» командаси билан берилади;

Ўт отиш раҳбар томонидан берилган команда бўйича зудлик билан ёки мустақил равишда тўхтатилади. Агарда:

- нишонлар майдонида инсон, ҳайвон, техника пайдо бўлса;
- бошқарма пунктида оқ байроқ (фонус) кўтарилса;
- отиш майдонида ёнғин пайдо бўлса.

Отишни тўхтатиш учун «ТЎХТА» командаси берилади ва оқ байроқ (тунда фонус чироғи ёқилади) қизил байроқ ўрнига қўйилади. «ТЎХТА» командасидан то «ЎТ ОЧ» командасига қадар қуролга яқинлашиш, қуролни қўлга олиш ва ўқ отиш маррасига бориш тақиқланади.

Қуролдан фойдаланган вақтда доимо уни ўқланган бўлишидан сақланинг.

## **ЎҚ ОТИШ МАШҒУЛОТИ ДАВОМИДА ҚАТЪИЯН ТАҚИҚЛАНАДИ:**

-Ўқ отиш бўйича машғулот раҳбарининг рухсатисиз қуролни ғилофдан чиқариш;

-Қурол ўқланган ёки ўқланмаган бўлишидан қатъий назар, одамларга турган жойга ёки одамлар пайдо бўлиши мумкин бўлган хавфли йўналишларга қаратиш;



-Ўқ отиш бўйича раҳбарнинг рухсатисиз ўқдонни ҳақиқий ёки ўқув патронлари билан ўқлаш, қуролни жанговар ҳолатга келтириш;

-Носоз қурол ёки яроқсиз патронлардан фойдаланиш;

-Ўқ отиш раҳбарининг рухсатисиз ўқ отиш машқларини бажариш;

-Ўқ отишга рухсат берилмагунга қадар, бармоқни тепки ҳалқасига киритиш;

-Ўқланган қуролни ўқ отиш чизигида ёки бошқа жойларда қолдириш, бошқа шахсларга бериш.

## 2.2-§. 9 мм.ли СТЕЧКИН АВТОМАТИК ПИСТОЛЕТИ (АПС)



Стечкин Игорь Яковлевич  
(15.11.1922-28.11.2001)



48-расм. 9 мм.ли АПС  
пистолетини умумий кўриниши

9 мм.ли АПС пистолети 1948 йил Стечкин Игорь Яковлевич томонидан яратилган бўлиб, 1951 йил Собиқ Иттифоқнинг офицер, сержант ва аскарларини қуроллантириш мақсадида қуролланишга қабул қилинган.

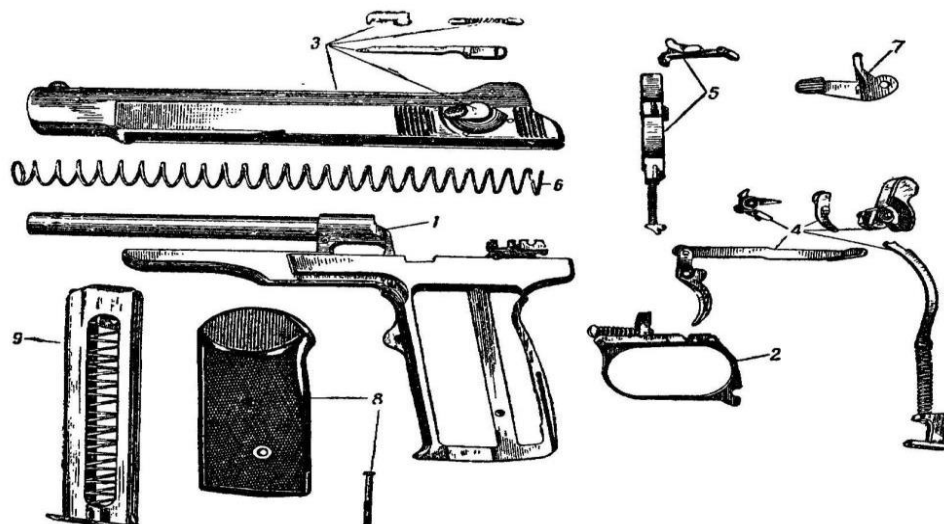
9 мм.ли АПС пистолети шахсий таркибнинг ҳужум ва ҳимоя қуроли бўлиб, душманни яқин масофаларда яқсон қилиш учун мўлжалланган.

Пистолетдан 50 метргача масофада мўжалга олиб отиш анча юқори самара беради.

**9 мм.ли АПС пистолетининг жанговар хусусиятлари.**

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	340 м/с
3.	Жароҳатлаш масофаси	350 м
4.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
5.	Отиш тезлиги	700-750 ўқ дақиқасига
6.	Жанговар отиш тезлиги, якка тартибда	40 ўқ дақ
7.	Жанговар отиш тезлиги, қаторасига отишда	80 ўқ дақ
8.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	25,50,100,200
9.	Пистолетни ғилофсиз ва патронсиз оғирлиги	1020 гр
10.	Пистолетни 20 та патрон билан ўқланган ҳолда ғилофсиз оғирлиги	1220 гр.
11.	Ғилоф оғирлиги	560 гр.
12.	Пистолетни ғилоф-қўндоғи билан узунлиги	540 мм.
13.	Пистолет узунлиги	225 мм.
14.	Ствол узунлиги	140 мм.
15.	Мўлжалга олиш линиясининг узунлиги	185 мм.
16.	Пистолет баландлиги	150 мм.
17.	Кесиклар сони	4 та
18.	Ўқдон сифими	20 патрон
19.	Патрон	9 x18 мм.
20.	Патрон оғирлиги	10 гр.
21.	Ўқ оғирлиги	6,1 гр.
22.	Патрон узунлиги	25 мм.
23.	Индекс ГРАУ	56-А-126

### **9 мм. АПС пистолетининг асосий қисм ва механизмлари:**



49-расм: Пистолетнинг асосий қисм ва механизмлари:

1 – Пистолет асоси ствол билан; 2 – туширилувчи ҳалқа; 3 – затвор, туртгич, гильза улоқтиргич билан сақлагич; 4 – зарбдор-тепки механизми; 5 – тезотарликни секинлаштирувчисини қисм ва механизмлари; 6 – қайтарувчи пружина; 7– затвор тутқичи; 8 – пистолет дастаги бурама мих билан; 9 – ўқдон.

### **АПС пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:**

#### **1. Пистолет дастагидан ўқдонни ажратиш.**

Пистолетни ўнг қўлга олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан жанговар пружинанинг пастки қисмини орқага суриб, чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан ўқдон қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда ўқдон дастакдан ажратилади. Сақлагич



50-расм

байроқчаси пастга босилиб, пистолет сақлагичдан ечилади, чап қўл билан затвор орқа ҳолатга тортилиб, патрондонга қаралади ва унда патрон йўқлигига ишонч ҳосил қилинган, затвор қўйиб юборилади ҳамда пистолет хавфсиз томонга қаратилган ҳолда тепки ҳалқаси босиб юборилади (50-расм).

2. *Туширилувчи ҳалқани тушириш.* Пистолет дастагини ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан туширилувчи ҳалқанинг олдинги қисмидан пастга тортилиб туширилади ва туширилган ҳолатда қолдирилади (51-расм).



51-расм

3. *Затворни асосдан ажратиш.* Чап қўл билан затвор орқа ҳолатга тортилади ва орқа қисмини биров кўтарган ҳолда, унинг қайтарувчи пружина таъсирида олдинга ҳаракатланишига йўл қўйиб берилади. Затвор асосдан ажратилиб, туширилувчи ҳалқа жойига туширилади (52-расм).



52-расм

4. *Стволдан қайтарувчи пружинани ажратиш.* Ўнг қўл билан пистолет дастагидан ушлаган ҳолда, чап қўл билан қайтарувчи пружина олдинга сурилган ҳолда стволдан ажратиб олинади (53-расм).



53-расм

5. 9 мм.ли АПС пистолетининг нотўлиқ қисмларга ажратилган ҳолдаги кўриниши (54-расм).



54-расм

### ***Нотўлиқ қисмларга ажратилган пистолетни йиғиш тартиби:***

1. *Стволга қайтарувчи пружина кийдириш.* Пистолет дастагидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, пружинанинг ўрамалари тор қисми билан стволга кийдирилади (55-расм).



55-расм

2. *Затворни асосга ўрнатиш.* Пистолет дастагидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан затворни ушлаб, унга қайтарувчи пружинанинг озод томони киритилади ва ствол олди қисми затвор канали ичидан ўтадиган қилиб затвор орқага сурилади. Бунда ствол затворнинг олд қисмидан чиқиб туриши керак. Затворни орқа қисми асосга шундай қўйилиши керакки, бунда затворнинг узунасига бўртиқлари асоснинг ботиқларига тушиши керак, шундан кейин у қўйиб юборилади. Затвор қайтарувчи пружинанинг кучи таъсири билан олдинги ҳолатга қайтади (56-57 расмлар).



56-расм



57-расм

3. *Туширилувчи ҳалқани жойига қўйиш.* Пистолет дастагини ўнг қўл билан ушлаган ҳолда чап қўл билан туширилувчи ҳалқанинг олдинги қисмидан ихтиёрий равишда орқа томонга сурилади. Туширилувчи ҳалқа асосга ўрнашгандан сўнг, тепки ҳалқаси босилади ва пистолет сақлагичга қўйилади (58-расм).



58-расм

4. *Ўқдонни пистолет дастагига ўрнатиш.* Пистолетни ўнг қўлда ушлаган ҳолда, чап қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоғи билан ўқдон дастакнинг пастки дарчаси орқали дастакка солинади. Бош бармоқ билан ўқдон қопқоғига босилади ва бунда жанговар пружинанинг пастки қисми ўқдон деворидаги бўртиқни қисиб қолиши керак, бу ҳолда “шиқ” этган товуш чиқади (59-расм).



59-расм



## 2.3-§. 9 мм.ли ЯРЫГИН ПИСТОЛЕТИ (ПЯ)



Владимир Александрович Ярыгин  
(01.04. 1950 йил туғилган, 72 ёшда)



60-расм. 9 мм.ли Ярыгин  
пистолетининг умумий кўриниши

9 мм.ли Ярыгин пистолети 1993-2000 йиллар оралиғида Владимир Александрович Ярыгин томонидан яратилган бўлиб, мудофаа вазирлиги, ички кўшинлар зобитлари ҳамда ички ишлар вазирлигининг махсус бўлинмалари ходимларини қуроллантириш мақсадида 2003 йил қуролланишга қабул қилинган.

9 мм.ли Ярыгин пистолети шахсий қурол ҳисобланиб, хужум ва мудофаа мобайнида душманни жонли кучини яқин масофалардан яқсон қилиш учун мўлжалланган.

9 мм.ли Ярыгин пистолетига «2КС+ЛЦУ Клещ-Мини» нишон кўрсатувчи ствол ости лазер ёритгичи ўрнатилиши мумкин.

10-жадвал

### *9 мм.ли Ярыгин пистолетининг жанговар хусусиятлари.*

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги (7Н21) пат	465 м/с.
3.	Жанговар отиш тезлиги	35 ўқ дақиқасига
4.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	50 м.

5.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	950 гр.
6.	Пистолет узунлиги	198 мм.
7.	Ствол узунлиги	112,5 мм.
8.	Пистолет баландлиги	145 мм.
9.	Пистолет эни	38 мм.
10.	Кесиклар сони	6 та
11.	Ўқдон сиғими	18 патрон
12.	Патрон	9x19 ПС (7Н21)
13.	Патрон оғирлиги	9.5 гр.
14.	Ўқ оғирлиги	5.3 гр.
15.	Патрон узунлиги	29.7 мм.
16.	Ўқ узунлиги	17.8 мм.
17.	Индекс ГРАУ	6П35
18.	Ишлаб чиқарилган завод	ИЖМЕХ

**9 мм.ли Ярыгин пистолетининг асосий қисм ва механизмлари:**



*61-расм: Пистолетнинг асосий қисм ва механизмлари:*

*1 – Пистолет асоси туширилувчи ҳалқа билан, зарбдор-тепки механизми, сақлагич ва ўқдон тутқичи; 2 – затвор, туртгич мўлжалга олиши мосламаси билан; 3 – ствол; 4 – шток; 5 – қайтарувчи пружина; 6 – бирлаштирувчи (замыкатель); 7 – дастак; 8 – ўқдон.*

Бугунги кунда, Ярыгин пистолетидан оддий «Люгер» патронлари ва махсус икки турдаги патронлардан фойдаланилади (62-расм).

- а) 9x19 мм.ли «Люгер» патрони;
- б) пўлат ўзакли патрон 9x19 мм.ли ПС (7Н21);
- в) тешиб ўтиши юқори бўлган 9x19 мм.ли ПБП (7Н31);



а б в

62-расм. Ярыгин пистолетида фойдаланиладиган патронларнинг умумий кўриниши

### ***Ярыгин пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш.***

1. *Пистолет дастагидан ўқдонни ажратиш.* Пистолетни ўнг қўлга олиб, ўнг қўлнинг бош бармоғи билан ўқдон қисқичини орқага суриб, чап қўлнинг кўрсатгич бармоғи билан ўқдон қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда ўқдон дастакдан ажратиб олинади (63, 64-расмлар).



63-расм



64-расм

2. *Патрондонда патрон бор ёки йўқлигини текшириш.* Бунинг учун сақлагич кулоқчаси пастга туширилади, чап қўл билан затвор орқага тортиб затвор тутқичга қўйилади ва ствол кўздан кечирилади. Текширилгач, затворни қўл билан орқага тортиб, олдинги ҳолатига қўйиб юборилади ва қуролни хавфсиз томонга қаратиб, тепки ҳалқасини босиб, назорат отиш амалга оширилади (65, 66-расмлар).





65-расм



66-расм

3. *Бирлаштирувчини пистолет асосидан ажратиш.* Бунинг учун пистолетнинг ўнг томонидан ўнг қўлнинг кўрсатувчи бармоғи билан бирлаштирувчи босилади ва чап томондан тортиб олинади (67, 68-расмлар).



67-расм



68-расм

4. *Затворни пистолет асосидан ажратиб олиш.* Пистолет ўнг қўлга олиниб, чап қўл билан затвор ҳаракатланиш йўналишида олдинга юборилади (69,70-расмлар).



69-расм



70-расм

5. *Ствол, шток ва қайтарувчи пружинани затвор асосидан ажратиб олиш.* Затворни чап қўл билан ушлаб стволнинг қалин бўртиғидан ўнг қўл билан ушлаб стволни озгина олдинга суриб, ёнбошлатиб чиқариб олиш керак, шунда қайтарувчи пружина ва шток затвор асоси билан бирга ажратиб олинади (71,72-расмлар).



71-расм



72-расм

б. Стволдан қайтарувчи пружина ва штокни ажратиш. Стволни чап қўл билан ушлаб, ўнг қўл билан қайтарувчи пружина ва шток эҳтиёткорлик билан ажратиб олинади (73,74-расмлар).



73-расм



74-расм

Нотўлиқ қисмларга ажратилган пистолетни йиғиш тесқари тартиб бўйича амалга оширилади.

#### **2.4-§. 5,45 мм.ли КИЧИК ҲАЖМЛИ ПИСТОЛЕТ (ПСМ)**

5,45 мм.ли ПСМ пистолети

конструкторлар гуруҳи Т.И. Лашнев, А.А. Симарин ва Л.Л. Куликовлар томонидан 1971 йилда яратилган бўлиб, Собиқ Иттифокнинг олий қўмондонлик таркиби ва КГБнинг тезкор хизмати ходимларини қуроллантириш мақсадида 1973 йил қуролланишга қабул қилинган (73-расм).

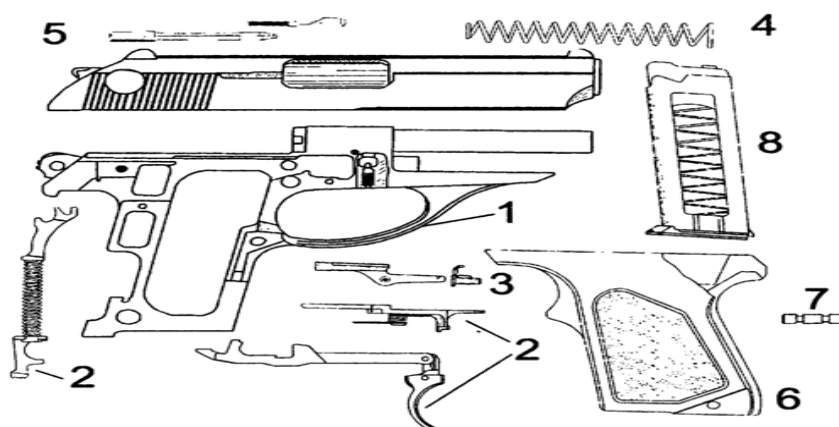


5,45 мм.ли ПСМ пистолети шахсий қурол ҳисобланиб, ҳужум ва мудофаа мобайнида душманни жонли кучини яқин масофалардан яқсон қилиш учун мўлжалланган.

75-расм. 5,45-мм.ли ПСМ пистолетини умумий кўриниши

**5,45 мм.ли ПСМ пистолетининг жанговар хусусиятлари**



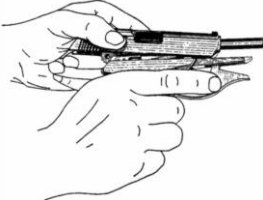
Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	5x45 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	310 м/с.
3.	Жанговар отиш тезлиги	30 ўқ дақиқасига
4.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	50
5.	Пистолет оғирлиги	460 гр.
6.	Пистолетни патронлар билан оғирлиги	500 гр.
7.	Пистолет узунлиги	155 мм.
8.	Ствол узунлиги	85 мм.
9.	Пистолет баландлиги	106 мм.
10.	Пистолет эни	17 мм.
11.	Кесиклар сони	6 та
12.	Патрон оғирлиги	4,8 гр.
13.	5,45-мм. МПЦ патронининг узунлиги	25 мм.
14.	Ўқ оғирлиги	2,4-2,6 гр.
15.	Ўқдон сиғими	8 патрон
16.	Патрон	МПЦ 5,45x18
17.	Индекс ГРАУ	6П23

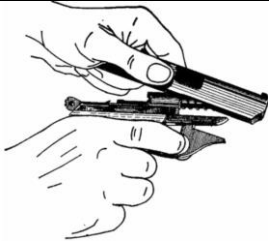



**5,45 мм.ли ПСМ пистолетининг асосий қисм ва механизмлари:**

76-расм. 5,45 мм.ли ПСМ пистолетининг асосий қисм ва механизмлари:

1 – пистолет асоси, ствол туширилувчи ҳалқа билан; 2 – зарбдор-тепки механизми; 3 – затвор тутқичи; 4 – қайтарувчи пружина; 5 – Затвор, турткич, гильза улоқтиргич билан сақлагич; 6 – Дастак; 7 – Стопор; 8 – ўқдон;

**5,45 мм.ли ПСМ пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиши:**

<p>1. Пистолет дастагидан ўқдонни ажратиши. Пистолетни ўнг қўлга олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан ўқдон қисқичини орқага томонга суриб, чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан ўқдон қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда ўқдон дастакдан ажратилади (77-расм).</p>	 <p>77-расм</p>
<p>2. Патрондонда патрон бор ёки йўқлигини текшириши. Бунинг учун сақлагич кулоқчаси пастга туширилади, чап қўл билан затвор орқага тортилиб, туткичга қўйилади ва ствол кўздан кечирилади. Текширилгач, затвор тутқичдан озод қилиниб, олдинги ҳолатга қайтарилади ва назорат этишни амалга ошириш.</p>	
<p>3. Туширилувчи ҳалқани тушириши. Пистолет ўнг қўлга олиниб, кўрсатиш бармоғи билан тушириш ҳалқаси пастга охиригача тортилади ва шу ҳолатда чап томонга асосга тираб қўйилади (78-расм).</p>	 <p>78-расм</p>
<p>4. Затворни пистолет асосидан ажратиши. Затворни пистолет асосидан осонгина ажратиб олиш учун тепкини жанговар ҳолатга қўйиш мумкин. Чап қўл билан затворни охиригача орқага торта туриб, затвор орқасини тепага кўтариш керак. Затвор қайтарувчи пружина ёрдамида олдинги ҳолатга қайтишида имкон берилади. Шунда, затвор асосидан ажратилади, тушириш ҳалқаси эса жойига қайтариб қўйилади</p>	 <p>79-расм</p>

(79,80-расмлар).	 <p style="text-align: center;">80-расм</p>
<p>5. <i>Стволдан қайтарувчи пружинани ажратииш.</i>          Пистолет дастагидан ўнг қўл билан ушлаб, чап қўл ёрдамида стволдан қайтарувчи пружина ажратиб олинади (81-расм).</p>	 <p style="text-align: center;">81-расм</p>
<p><b><i>Нотўлиқ қисмларга ажратилган пистолетни йиғиш</i></b></p>	
<p>1. <i>Стволга қайтарувчи пружинани ўрнатиш.</i> Ўнг қўл билан асосни дастагидан ушлаб, чап қўл ёрдамида қайтарувчи пружинанинг тор тарафи стволга кийгизилади.</p>	
<p>2. <i>Асосга затворни ўрнатиш.</i> Ўнг қўл билан асосни дастагидан ушлаб, чап қўлга затвор олинади. Стволга киритилган қайтарувчи пружинанинг кенг тарафини затворнинг олди қисмига киргазиб затворни асос бўйича орқа ҳолатга охиригача тортилади ва асоснинг затвор тушадиган тепа қисмидаги асос бўртиғига тўғрилаб затвор пастга босилади. Затвор қайтарувчи пружинанинг кучи ёрдамида олдинга сурилиб жойига тушади. Бунда туширилувчи ҳалқа ўнг қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан пастга тортилиб турган бўлади. Шундан сўнг, кўрсаткич бармоғи билан пастга тортилиб турган туширилувчи ҳалқа қўйиб юборилади ва затвордаги сақлагич тепага кўтариб қўйилади (82,83-расмлар).</p>	 <p style="text-align: center;">82-расм</p>  <p style="text-align: center;">83-расм</p>
<p>3. <i>Ўқдонни пистолет дастагига ўрнатиш.</i> Ўнг қўл билан пистолетнинг дастагидан ушлаб, чап қўлга ўқдон олинади. Ўқдоннинг қопқоғи чап қўл бош бармоғи билан дастакка</p>	



ўрнатилади. Бунда жанговар пружина орқага сурилиб, ўқдон илгагини ўтказиб яна орқага қайтади. Шунда, ўқдон жойига тушган бўлса, қисқа товуш чиқаради. Ўқдонга кафт билан уришга рухсат берилмайди (84-расм).



84-расм

### 2.5-§. 9 мм.ли ОВОЗСИЗ ПИСТОЛЕТ (ПБ)



85-расм. 9 мм.ли ПБ пистолетнинг умумий кўриниши

9 мм.ли ПБ пистолети Анатолий Арсеньевич Дерягин томонидан 1967 йил яратилган бўлиб, Собиқ Иттифокнинг ҳарбий разведкаси, КГБ ходимлари ва десантчиларни қуроллантириш учун шу йилнинг ўзида қуролланишга қабул қилинган.

9 мм.ли ПБ пистолети шахсий қурол ҳисобланиб, ҳужум ва мудофаа мобайнида душманни жонли кучини яқин масофалардан яқсон қилиш учун мўлжалланган.

12-жадвал

#### 9 мм.ли ПБ пистолетининг жанговар

#### Хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9 мм.ли

2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	290 м/с.
3.	Жанговар отиш тезлиги	30 ўқ дақиқасига
4.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	50
5.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	950 гр.
6.	Пистолетни патронлар билан оғирлиги	1120 гр.
7.	Пистолет узунлиги: - овоз сўндирувчи мосламасиз - овоз сўндирувчи мослама билан	170 мм. 310 мм.
8.	Ствол узунлиги	104 мм.
9.	Пистолет баландлиги	134 мм.
10.	Пистолет эни	32 мм.
11.	Кесиклар сони	4 та
12.	Ўқдон сифими	8 патрон
13.	Патрон	9x18
14.	Индекс ГРАУ	6П9
15.	Яратилган	ЦНИИТочмаш
16.	Ишлаб чиқарган завод	ИЖМЕХ

*9 мм.ли ПБ пистолетининг асосий қисм ва механизмлари:*



*86-расм: Пистолетнинг асосий қисм ва механизмлари:*

1 – Пистолет асоси, ствол, туширилувчи ҳалқа ва дастак тутқичи;  
2 – затвор, туртгич, сақлагич билан улоқтиргич; 3 – зарбдор-тепки  
механизми; 4 – қайтарувчи механизм; 5 – пистолет дастаги;  
6 – кенгайтирилувчи камера, олди ва орқа втулкалар билан, сеткали рулон;  
7 – овоз сўндиргич асоси сепаратор билан; 8 – ўқдон;

### ***ПБ пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиши***

#### ***1. Пистолет дастагидан ўқдонни ажратиши.***

Пистолетни ўнг қўлга олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан ўқдон қисқичини орқага суриб, чап қўлнинг кўрсатгич бармоғи билан ўқдон қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда ўқдон дастакдан ажратилади (87-расм).



87-расм

#### ***2. Патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текшириши.***

Бунинг учун сақлагич қулоқчаси пастга туширилади, чап қўл билан затвор орқага тортиб ствол кўздан кечирилади. Текширилгач, затворни қўлимиз билан олдинги ҳолатига юборамиз ва тепки ҳалқасидан босиб, назорат этишни амалга оширилади (88-расм).



88-расм



### *3. Овоз сўндиргични ечиш.*

Бунинг учун пистолетни ўнг қўлга олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан қисқич босилади ва соат кўрсаткичи йўналиши бўйича 90 градусга айлантириб ечиб олинади (89-расм).



*89-расм*

### *4. Туширилувчи ҳалқани тушириш.*

Пистолет ўнг қўлга олиниб, чап қўл билан тушириш ҳалқаси пастга тортилади ва чап томонга қийшайтириб, асосга тираб қўйилади. Қўйилганда ҳалқа асосдан чиқиб кетмасдан тиралиб туриши керак (90-расм).



*90-расм*

### *5. Газ камерасини пистолетдан ажратиш.*

Пистолет ўнг қўлга олиниб, чап қўл билан катталаштирувчи камера маҳкам ушланади ва соат кўрсаткичи стрелкаси бўйича ажралмагунга қадар буралади ва ажратиб олингандан сўнг қисмларга ажратилади (91,92-расмлар).



91-расм



92-расм

6. Дастакни пистолет асосидан ажратиши.

Бунинг учун пистолет стволени чап қўл билан ушлаб, бош бармоқ билан дастак қисқичи босилади ва ўнг қўл билан пистолет дастаги орқага сурилиб чиқариб олинади (93-расм).



93-расм

7. Дастакдан қайтарувчи механизмни ажратиши.

Пистолет дастагини ўнг қўлга олиб, чап қўл билан қайтарувчи механизми пистолет дастагидан чиқариб олинади (94-расм).



94-расм

8. Қайтарувчи механизм торткичини ажратиши.

Қайтарувчи механизм тортқичи пистолет асосидан ечиб олинади (95-расм).



95-расм

*9. Затворни ажратиб олиш.*

Чап қўл билан затворни охиригача орқага торта туриб затвор орқаси тепага кўтарилади, шундан сўнг у олдинга қайтарилади ва затвор асосидан ажратиб олинади (96-расм).



96-расм

*10. Овоз сўндиргични қисмларга ажратиш*

Ўнг қўл билан овоз сўндиргични ушлаб, чап қўл билан шомполда қисқич босилади ва қобикдан сепаратор ажратиб олинади (97-98 расмлар).



97-расм



98-расм

*Нотўлиқ қисмларга ажратилган пистолетни йиғиш тескари тартибда амалга оширилади.*

## 2.6-§. “ GLOCK-17” ПИСТОЛЕТИ



Гастон Глок  
(19. 07. 1929 йил. 93 ёшда)



99-расм. Glock-17 пистолетининг умумий кўриниши

Glock-17 пистолети 1980 йил конструктор Гастон Глок томонидан яратилган бўлиб, шу йили Австрия полицияси ва ҳарбийларини қуроллантириш мақсадида қуролланишга қабул қилинган. 1982 йилдан бошлаб ҳозирги кунга қадар ишлаб чиқарилмоқда.

Glock-17 пистолети шахсий қурол ҳисобланиб, хужум ва мудофаа мобайнида душманни жонли кучини яқин масофалардан яқсон қилиш учун мўлжалланган.

13-жадвал

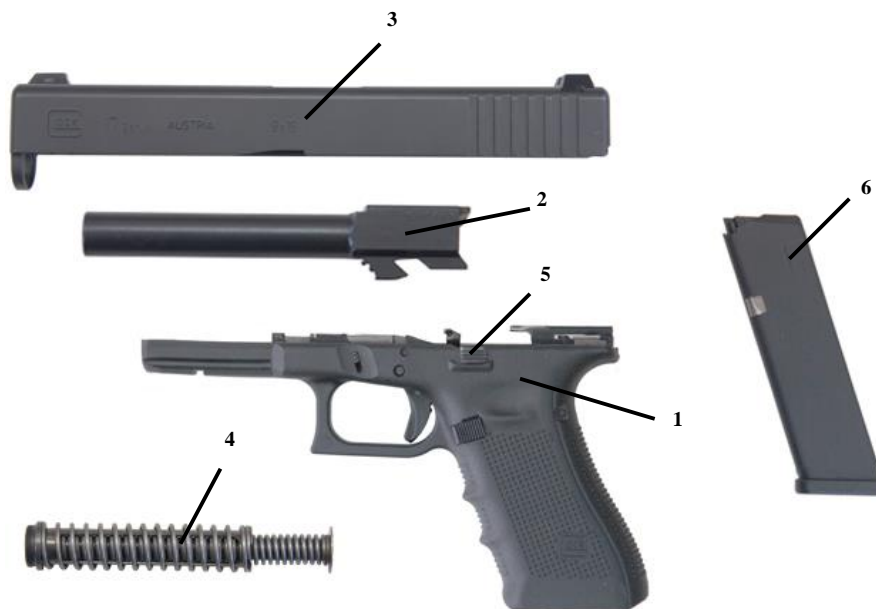
***Glock-17 пистолетининг жанговар  
хусусиятлари***

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	360 м/с.
3.	Жанговар отиш тезлиги	40 ўқ дақиқасига
4.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	50 м.
5.	Пистолетни ўқдонсиз оғирлиги	710 гр.
6.	Пистолетни патронлар билан оғирлиги	910 гр.
7.	Пистолет узунлиги	186 мм.
8.	Мўлжалга олиш линиясининг узунлиги	165 мм.
9.	Ствол узунлиги	114 мм.
10.	Пистолет баландлиги	138 мм.
11.	Пистолет эни	30 мм.
12.	Кесиклар сони	6 та
13.	Патрон узунлиги	29,7 мм.
14.	Гильза узунлиги	19 мм.
15.	Патрон оғирлиги	11,7 гр.
16.	Ўқ оғирлиги	8 гр.



17.	Ўқдон сиғими	17, 19, 33
18.	Патрон	9x19 мм. luger
19.	Модель Glock-17	4 авлод

***Глок -17 пистолетининг асосий қисм ва механизмлари:***



*100-расм: Пистолетнинг асосий қисм ва механизмлари:*

*1 – Пистолет асоси туширилувчи ҳалқа билан; 2 – ствол; 3 – затвор улоқтиргич билан, туртгич сақлагичи ва туртгич механизми; 4 – қайтарувчи механизм; 5 – затвор тутқичи; 6 – ўқдон.*

***Glock-17 пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш.***

Glock-17 пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1. Пистолетни текшириб олиш.
2. Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратиш.
3. Затворни қисмларга ажратиш.

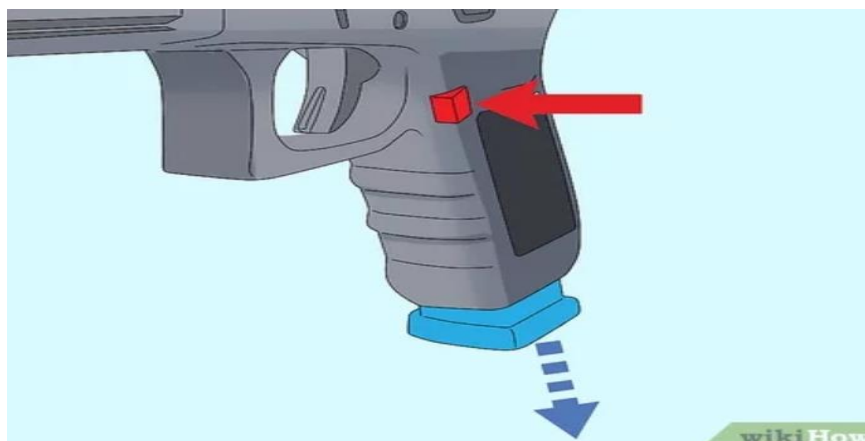
***1. Пистолетни текшириб олиш***

1.1 *Пистолетни хавфсиз томонга қаратиш.* Бехосдан чиқиб кетган ўқ сизга ва бошқаларга зарар еказмаслиги учун бармоқни тепки ҳалқасидан узоқроқда ушлаймиз (101-расм).



101-расм

1.2 *Ўқдонни ажратиши.* Бош бармоқ билан пистолет қўндоғида жойлашган фиксаторни босамиз ва бўш қўлимиз билан пистолет дастагидан ўқдонни ажратиб оламиз (102-расм).



102-расм

1.3 *Затворни очии.* Пистолет стволини хавфсиз томонга қаратилган ҳолда затворни орқа томонга тортамиз ва затворни тутқич ҳолатига кўямиз (103-расм).



103-расм

1.4 *Патрондонни текшириш.* Пистолет затворни тутқич ҳолатига қўйилганидан сўнг, патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текширилади. Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратишдан олдин керак бўлса, уч мартабадан текшириш лозим (104-105 расмлар).



104-расм



105-расм

## 2. Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратиши

2.1 *Кўзойнак тақши.* Глок пистолетининг бир нечта қисми пружиналардан иборат бўлиб, кўзга зарар етказиши мумкин. Шунингдек, кўзойнак кўзни ҳар хил эритувчи ва мойли суюқликлардан асрайди (106-расм).



106-расм

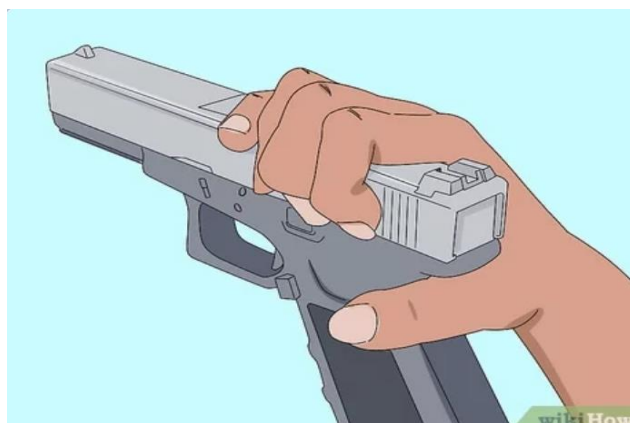
2.2 *Затворни ёпиш.* Затворни олдин орқага тортиб оламиз ва тутқичдан озод қилингандан сўнг, ўз ҳолига қўйиб юборамиз ва турткични озод қилиш учун тепки ҳалқасини босиб юборамиз (107-расм).





107-расм

2.3 *Пистолетни ушлаш.* Пистолетни бир қўл билан юқори қисмидан ушлаймиз, бунда тўрт бармоқ пистолет стволида ва бош бармоқ билан пистолет дастагида бўлади (108-расм).



108-расм

2.4 *Затворни орқага тортиш.* Затворни юқори қисмидан ушлаб турган ҳолда орқага 2 миллиметр қайтарамиз. Агарда 2 миллиметрдан кўпроқ қайтарилса, унда затворни қўйиб юбориб қайтадан бажарамиз (109-расм).



109-расм

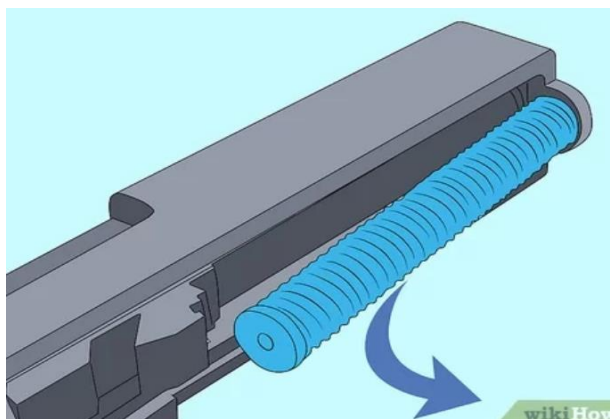
2.5 *Затвор блокувкрасини пастга тушириши.* Бўш қўл билан затвор блокувкрасини икки томонидан пастга босамиз ва затворни олдинга қараб сурамиз, токи пистолет затвори пистолет асосидан ажралгунча (110-расм).



110-расм

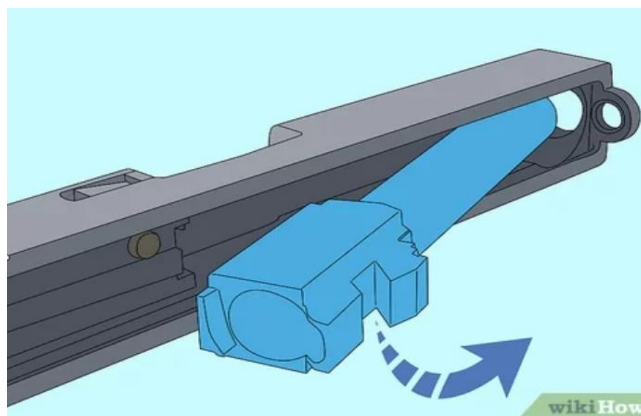
### 3. Затворни қисмларга ажратиши

3.1 *Пружинани ечиши.* Пружина олдинги томонга озгина тортилади ва ёнбошлатиб, ствол асосидан чиқариб олинади. Пружина босим остида бўлганлиги сабабли уни ечишда эҳтиёт бўлиш зарур (111-расм).



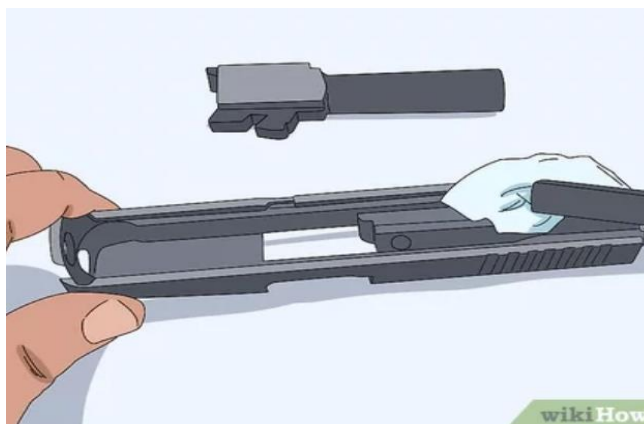
111-расм

3.2 *Затвордан стволни ечиб олиши.* Затворни қалин бўртиғидан ушлаб стволни озгина олдинга суриб, юқорига қўтариш керак, шундан сўнг, стволни затвордан қўтариб ажратиб оламиз (112-расм).



112-расм

3.3 *Пистолетни тозалаш ва мойлаш.* Глок пистолети нотўлик қисмларга ажратилганидан сўнг, уни яхшилаб артиб, тозалаб оламиз. Пистолетни ҳар доим тоза ва соз ҳолатда сақлаш учун қолган қисмларини ажратиш шарт эмас (113-расм).



113-расм

3.4 *Пистолетни қайта йиғиш.* Тозалаш ва мойлаш ишлари тугаганидан сўнг, пистолетни қайта йиғиш керак. Пистолетни қайта йиғиш тескари тартибда амалга оширилади (114-расм).



114-расм

## 2.7-§. 26 мм.ли СИГНАЛ БЕРУВЧИ “СП-81” ПИСТОЛЕТИ



115-расм. 26 мм.ли “СП- 81” пистолетининг умумий кўриниши

СП-81 пистолети сигнал берувчи ва ёритувчи 26 ммли ҳар хил рангдаги патронлардан отиш учун белгиланган.

Сигнал берувчи ва ёритувчи патронлардан ташқари Черёмуха – 4 газ гранатали патронлардан фойдаланилади.

Пистолет 10 та патрондан иборат бўлувчи ғилофда олиб юрилади.

Ёритувчи воситалар тунги вақтларда атроф муҳит ва нишонларни ёритиш, шахсий таркибни жойларда ориентир қилиш ва душманнинг ҳаракатини кузатиш учун мўлжалланган.

Сигнал берувчи воситалар тунда ва кундузги вақтларда сигнал бериш учун хизмат қилади.

14-жадвал

### 26 мм.ли СП-81 пистолетининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	26 мм.ли
2.	Ўқ отиш тури	якка тартибда
3.	Жанговар отиш тезлиги	10-12 ўқ дақиқасига
4.	Ёритувчи ва сигнал патронларни юқорига кўтарилиши	90 метр
5.	Патронларнинг учиш масофаси	165 м.

6.	Пистолетни ўқланмаган ҳолда оғирлиги	600 гр.
7.	Пистолетни ўқланган ҳолдаги оғирлиги	675 гр
8.	Пистолет узунлиги	175 мм.
9.	Пистолет баландлиги	130 мм.
10.	Ишлатиш шароитлари	+/- 50 С
11.	Индекс ГРАУ	6-П-57
12.	Ишлаб чиқарилган завод	Кавров МЗ
13.	Ишлаб чиқарилган йили	1981 йил

26 мм.ли кундузи сигнал берувчи тутунли патронлар 15 мм.ли ва 26 мм.ли ёритувчи патронларнинг қисмларидан ташкил топган, фақат ёритувчи юлдузчалар ўрнига тутунли контейнер ва порохли секинлатгич ўрнатилган.

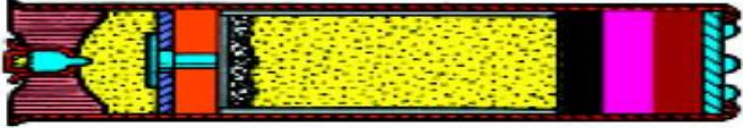

Ёритувчи воситаларнинг сигнал берувчи воситалардан фарқи шундан иборатки, ёритувчи воситалар жойларни ёритади, сигнал берувчи воситалар эса ҳар хил рангдаги сигнал юлдузчалар ва тутунлар билан хабар беради.

Ёритувчи ва сигнал берувчи воситалар жойларни ёритиш ва бўлинмаларга сигнал беришнинг асосий воситаларидан бири ҳисобланиб, 5 сониядан 30 сониягача, узоқлиги 2 км. дан 13 км. гача, баландлиги 50 м. дан 500 м. гача бўлган масофаларда бўлинмаларга сигналлар узатиш учун хизмат қилади.

15-жадвал

**26 мм.ли ёритувчи ва сигнал берувчи патронлар  
таркибий кўриниши**

1. Тешикли пыж;	
2. Фарқловчи белги;	
3. Сигнал берувчи юлдузчалар;	
4. Металл ва картон қисмли гильза (тип-1);	
5. Ёндирувчи пистон КВ-32;	
6. Картонли (вайлочный) пыж;	
7. Қоғоз патронли трубка;	
8. Уриб чиқарувчи заряд;	

9. Порох ДРП-2;	
	10. Парашутсиз патрон;
	11. Парашутли патрон.

16-жадвал

***Ёритувчи ва сигнал берувчи патронларни фарқловчи маркировкалар***

Воситаларнинг номлари	Тунда ажратиб олиш учун фарқловчи белгилар	Тамға (маркировка)
1	2	3
15 мм.ли сигналли патронлар	Патроннинг бош қисми қизил, яшил ва сариқ рангга бўялган бўлади. Қалпоқчасига тегишли бўртиқ ўрнатилган бўлади.	
26 мм.ли ёритувчи патрон	Оқ рангли металл пыж устига бўялган 3 та нуқтали учбурчак шакл босилган	
26 мм.ли сигнал берувчи патронлар	<p><i>Яшил рангли</i> пыж устига 2 та нуқта босилган</p> <p><i>Сариқ рангли</i> пыж усти 1 та узун чизик босилган</p> <p><i>Қизил рангли</i> пыж усти 1 та нуқта босилган</p>	
30 мм.ли ёритувчи патронлар	Қалпоқчаси оқ рангга бўялган бўлиб, 1 та узун чизикча босилган.	



30 мм.ли сигналли патронлар	Қалпоқчаси қизил рангга бўялган бўлиб, 1 та нуқта босилган.	
30 мм.ли сигналли патронлар	Қалпоқчаси яшил рангга бўялган бўлиб, 2 та нуқта босилган.	
40 мм.ли ёритувчи патрон	Қалпоқча оқ рангга бўялган бўлиб, қопқоғининг устки қисмида “П” ҳарфи ёки парашют расми бор	
40 мм.ли реактивли чакирув патрони СХТ	Ташқи қисмида “СХТ” ёзуви босилган. Қалпоқча рангсиз ва қопқоғининг устки қисмида “Х” ҳарфи бор.	

***Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг вазифалари:***

- ёритувчи воситалар тунги вақтларда жойларни ва нишонларни ёритиш;
- шахсий таркибни жойларда ориентир қилиш;
- душманнинг ҳаракатини кузатиш учун мўлжалланган.

Сигнал берувчи воситалар тунда ва кундузги вақтларда сигнал бериш учун хизмат қилади.

17-жадвал

***Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг жанговар хусусиятлари***

Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг номланиши	Калибри (мм.ли)	Оғирлиги (грамм)	Юқорига кўтарилиши (м)	Ёниш вақти (сон)	Сигналлар кўриниш узоқлиги (км)
15 мм.ли сигналли патрон	15	9,5	50	5	5
26 мм.ли ёритувчи сигналли патрон	26	55	90-120	6,5-10	7

26 мм.ли кундузги ҳаракатдаги сигналли патрон	26	50	50-80	7-10	2
30 мм.ли ёритувчи патрон	30	200	450	8-10	10
30 мм.ли сигналли патрон	30	170	325	9-11	8
30 мм.ли сигналли патрон кундузги ҳаракатдаги (тутунли).	30	200	250	20-30	3
30 мм.ли реактив патрон огоҳлантирувчи (чақирув) СХТ	40	370	370	12	13
40 мм.ли ёритувчи патрон	40	390	500	22-25	13

***Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг тузилиши ҳамда уларни ҳаракатга келтирувчи қисмлар***

*15 мм.ли сигналли патрон қуйидаги қисмлардан иборат:*

- гильза;
- ёндирувчи пистон;
- уриб чиқарувчи заряд;
- сигнал берувчи юлдузчалар.

*26 мм.ли ёритувчи ва сигнал берувчи патронлар қуйидаги қисмлардан иборат:*

- металл ва картон қисмли гильза;
- ёндирувчи пистон;
- уриб чиқарувчи заряд;
- сигнал берувчи юлдузчалар;
- картонли пыж;
- вайлочный пыж;
- фарқловчи белгилари билан.



26 мм.ли сигналли патрон кундузги ҳаракатдаги (тутунли) у ҳам 15 мм.ли ва 26 мм.ли ёритувчи ва сигнал берувчи патронлар қисмларидан иборат, фақат сигнал беруви юлдузчалар ўрнига тутунли контейнер ва порохли секинлатгич ўрнатилган.

*30 мм.ли ёритувчи ва сигнал патронлар қуйидаги қисмлардан иборат:*

- |                    |  |
|--------------------|--|
| -учирувчи трубка;  | <i>Ракеталар қуйидаги қисмлардан иборат:</i> |
| -ёнувчи курилма;   | а) реактив қисмдан                           |
| -ракеталар;        | б) уриб чиқарувчи заряд                      |
| -қўшимча анжомлар. | в) ёритувчи юлдузчалардан.                   |

*Қўшимча анжомлар:*

- силжитувчи трубка;
- қопқоқ;
- қалпоқча.

*40 мм.ли ёритувчи патрон қуйидаги қисмлардан иборат:*

- |                     |  |
|---------------------|--|
| - учирувчи трубка;  | <i>Ракеталар қуйидаги қисмлардан иборат:</i> |
| - ёнувчи курилма;   | а) алюминли корпусдаги реактив қисмдан       |
| - ракеталар;        | б) уриб чиқарувчи заряд                      |
| - қўшимча анжомлар. | в) ёритувчи юлдузчалар парашют билан.        |

*Қўшимча анжомлар:*

- кучайтиргич (усилитель)
- вайлочний пыж
- қопқоқ;
- қалпоқча.

30 мм.ли реактив сигналли патроннинг тузилиши 30 мм. ёритувчи сигналли патронга ўхшаш. Асосий фарқи 30 мм. реактивли кўп юлдузчали сигналли патронлардан иборат. Битта алюминли корпусда бир-нечта юлдузчалар билан фарқланади.

40 мм.ли СХТ реактив сигналли патрон кимёвий, бактериологик зарарланишдан огоҳлантириш учун хизмат қилади. Конструкцияси бўйича

40 мм.ли ёритувчи реактив патронга ўхшаш: реактив двигателдан трубкаси отилиб чиқади ва ерга тушиш вақтида ўзига хос товуш чиқаради.

40 мм. ёритувчи патрон тузилишининг моҳияти шундаки, ёритувчи юлдузча парашют билан керакли баландликда осилиб туради ва ерга тушиши секинлашади.

***Ёритувчи ва сигнал берувчи воситалар билан ишлашда хавфсизлик чоралари.***

Ҳар бир ходим қуйидаги хавфсизлик чораларини билиши ва бажариши шарт.

1. Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг эксплуатация қилишни биладиган, хавфсизлик чораларини ўқиб олган ва амалиётга эга бўлган тингловчилар томонидан қўллашга рухсат этилади.

2. Сигналли ва ёритувчи патронларни қаттиқ урилишдан ва ерга тушиб кетишдан сақлаш.

3. Сигналли ва ёритувчи патронларни махсус ғилофларда олиб юриш тавсия этилади.

***Ёритувчи ва сигнал берувчи воситалар билан ишлашда қуйидагилар тақиқланади:***

- нам тортган ва пачоқланган (эзилган) сигналли ва ёритувчи патронларни қўллаш;
- сигналли ва ёритувчи патронлардаги носозликларни таъмирлаш;
- СП-81 пистолетида носоз патронларни қўллаш;
- сигналли ва ёритувчи патронларни одамлар тўпланган жойларда ва портловчи моддалар томонга қаратиб учиритиш;
- ёритувчи мосламалар яқинида сақлаш;
- 40<sup>0</sup> дан паст бурчакга йўналтириш.

**III-БОБ**  
**АВТОМАТЛАРНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШИ, ЖАНГОВАР**  
**ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ**

**3.1-§. 7,62 мм.ли ТАКОМИЛЛАШТИРИЛГАН КАЛАШНИКОВ**  
**АВТОМАТЛАРИ (АКМ ва АКМС)**



Ўқотар қуроллар бўйича машҳур конструктор, техника фанлари доктори, Генерал-лейтенант Михаил Тимофеевич Калашников (10.11.1919 -23.12.2013)

7,62 мм.ли Калашников автомати (АК) рус конструктори Михаил Тимофеевич Калашников томонидан 1947 йил яратилган. Кейинчалик такомиллаштирилган намунаси (АКМ ва АКМС) 1959 йилда яратилган ва қуролланишга қабул қилинган (116-расм).



*116-расм. Такимилаштирилган АКМ ва АКМС автоматларининг умумий кўриниши*

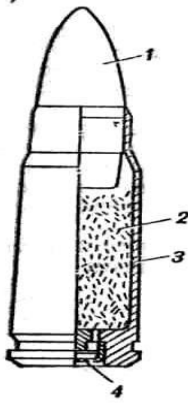
7,62 мм.ли Калашников автомати индивидуал қурол ҳисобланиб, душманнинг жонли кучи ва ўт очиш воситаларини яқсон қилиш учун мўлжалланган. Душманни қўл жангида маҳв этиш учун автоматга найза-пичоқ ўрнатилади.

18-жадвал

**7,62 мм.ли такомиллаштирилган АКМ ва АКМС автоматларининг жанговар хусусиятлари**

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	7,62 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	715 м/с.
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Отиш тезлиги	600 отиш дақиқасига
5.	Жанговар отиш тезлиги, якка тартибда	40 ўқ дақиқасига
6.	Жанговар отиш тезлиги, қаторасига отишда	100 ўқ дақиқасига
7.	Ўқнинг учиш масофаси	3000 м.
8.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	1000 м.
9.	Кўкрак фигурали нишонга тўғри отиш узоқлиги	350 м.
10.	Югурувчи нишонга отиш узоқлиги	525 м.
11.	Жароҳатлаш кучининг сақланиш масофаси	1500 м.
12.	Найза-пичоқсиз автоматнинг оғирлиги: -енгил қуймали ўқланмаган ўқдон билан биргаликда	3,1/3,3 кг.

13.	Найза-пичоқ билан автоматнинг оғирлиги: -енгил қуймали ўқланган ўқдон билан биргаликда	3,6/3,8 кг.
14.	Найза-пичоқ оғирлиги -қини билан биргаликда -қинсиз	0,45 кг. 0,26 кг.
15.	Автомат узунлиги: - ўрнатилган найза-пичоқ билан - найза-пичоқсиз - йиғилган қўндоқ билан	1020 мм. 880 мм. 640 мм.
16.	Ствол узунлиги	415 мм.
17.	Стволдаги кесиклар қисмининг узунлиги	369 мм.
18.	Мўлжалга олиш линиясининг узунлиги	378 мм.
19.	Мушканинг қалинлиги	2 мм.
20.	Кесиклар сони	4 та
21.	Ўқдон сифими	30 та патрон
22.	Енгил қуймали ўқдон оғирлиги	0,17 кг.
23.	Темир ўқдон оғирлиги	0,33 кг.
24.	Патрон	7,62 x 39 мм.
25.	Патрон оғирлиги	16,2 гр.
26.	Ўқ оғирлиги	7,9 гр.
27.	Порохли заряднинг оғирлиги	1,6 гр.
28.	Патрон узунлиги	56 мм.
29.	Гильза узунлиги	39 мм.
30.	Темир қути(цинк)даги патронлар сони	660 дона



117-расм.  
Жанговар  
патроннинг  
кўриниши

**Автоматдан отиш учун 1943 йил намунасидаги  
7,62 мм. жанговар патронлар қўлланилади.**

Жанговар патрон ўқ, порох заряди, гильза ва пистондан иборат (117-расм).

1. **Ўқ** очик жойда жойлашган ва тўсиқ ортидаги душманнинг жонли кучини яқсон қилиш учун мўлжалланган.
2. **Гильза** патрон қисмларини бирлаштириш ҳамда порох зарядини ташқи воситалар таъсиридан ҳимоя қилиш учун хизмат қилади. Гильзанинг пастки қисмида айлана шаклида ариқча мавжуд, ариқча гильзани улоқтириш учун хизмат қилади.

3. **Порохли заряд** кучли газ босимини ҳосил қилиш ва ўқни ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади.

4. **Пистон** порохли зарядни алангалатиш учун хизмат қилади.

1943 йил намунасидаги патронлар оддий, из қолдирувчи ва махсус зирхтешар ёндирувчи патронлардан иборат бўлиб, ушбу патронларнинг бош қисми фарқловчи ранглар билан белгиланган.

Оддий ўқ душманнинг очик жойлашган ёки ўқ теша оладиган ҳимоя воситаси орқасидаги жонли кучини маҳв этишда қўлланилади.

Оддий ўқнинг ташқи қисми жезли қоплама, ўртаси пўлат ўзакдан, улар оралиғи эса мис қобикдан иборат.

Из қолдирувчи ўқ душманнинг жонли кучини маҳв этиш учун қўлланилади, у отилганда 800 м. гача масофада ортидан ёритувчи из қолдиради. Бу из ёрдамида ўт очишга тузатиш киритиш ва душманни жойлашган жойини кўрсатиш мумкин.

Из қолдирувчи ўқнинг бош қисмида пўлат ўзак, таг қисмида эса из қолдирувчи таркиб зичлаб жойланган. Ўқ отиш вақтида порохли заряднинг алангаси из қолдирувчи таркибни ёндиради ва у ўқнинг учиши давомида кечаси ва кундузи яхши кўринадиган яраклаган ёритувчи из қолдиради. Ўқнинг бош қисми яшил рангга бўялган.

Зирҳ тешар-ёндирувчи ўқ ёнувчи суюқликларни ёндириш ва 300 метргача масофадаги енгил зирҳ орқасидаги душманнинг жонли кучини маҳв этиш учун қўлланилади. Зирҳ тешар-ёндирувчи ўқ қуйидаги таркибдан иборат: жезли қобик, пўлат ўзак, мис қобик, мис ва ёндирувчи таркибдан иборат. Ўқ зирҳга урилган пайтида ёнувчи таркиб аланга олади ва пўлат ўзак зирҳни тешган тешиқдан ёнилғини ёндиради. Ўқнинг бош қисми қизил хошияли қора рангга бўялган. 1943 йил намунасидаги қуйидаги патронлар мавжуд (118-расм).



Оддий ўқ (ранг берилмайди)



Оғир ўқ (сарик рангли)



Темир ўзакли ўқ (пушти рангли)



Ёндирувчи ўқ (қизил рангли)

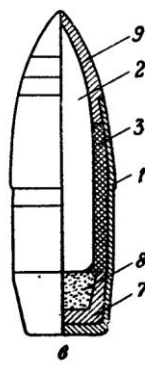
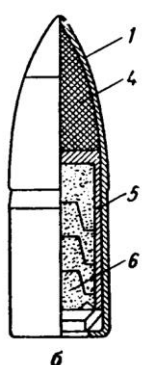
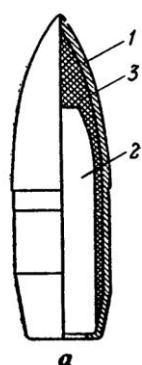


Из қолдирувчи ўқ (яшил рангли)



Зирҳ тешар-ёндирувчи ўқ (қора рангга бўялган ҳамда қизил хошия тушурилган)

118-расм. 1943 йил намунасидаги патрон турлари



а – пўлат ўзакли оддий;  
 б – из қолдирувчи (трассерли);  
 в – зирҳтешар-ёндирувчи;  
 1-устки мис қопламаси;  
 2-темир ўзак;  
 3-қўрғошинли кўйлак;  
 4-қўрғошинли ўзак;  
 5-стакан;

6-трассерли таркиб; 8-ёндирувчи таркиб; 7-қўрғошинли ост;  
 9-ўқнинг бош қисми

119-расм. Ўқларнинг таркибий кўриниши

### *Автоматнинг асосий қисм ва механизмлари:*



*120-расм. Автоматнинг асосий қисм ва механизмлари:*

*1 – Ствол, ствол қутиси, мўлжалга олиш мосламаси, зарбдор-тепки механизми, газ камераси, пистолет дастаги ва кўндоқ; 2 – Ствол қутисининг қопқоғи; 3 – Найза-пичоқ; 4 – Қайтарувчи механизм; 5 – Газ поршенли затвор асоси; 6 – Газ найчаси ствол қопламаси билан; 7 – Затвор; 8 – Шомпол; 9 – Ствол ости қопламаси; 10 – Ўқдон; 11 – Пенал анжомлари.*

Автомат тўпламига қуйидагилар киради: асбоб-ускуналар, тасма ва ўқдон учун сумка, булардан ташқари, АКМС тўпламига чўнтакли автомат ўқдони учун ғилоф ҳам киради.

#### *Автоматнинг тузилиши ва ишлаши тўғрисида тушунчалар:*

*1.1 Ствол – ўқ учишига йўналиш бериш учун хизмат қилади;*

*1.2 Ствол қутиси – автомат қисм ва механизмларини бириктириш, затвор рамасини затвор билан биргаликдаги ҳаракатини йўналтириш, ствол каналини затвор билан ёпиш ва затворни ёпиш учун хизмат қилади;*

*1.3 Мўлжалга олиш мосламаси – автоматни (пулемётни) ўт очиш чоғи турли масофалардаги нишонларни кўзлаш учун хизмат қилади;*

*1.4 Зарбдор тепки механизми – тепкини жанговар ҳолатдан халос этиш, зарбдорга зарба бериш, автоматик ва якка тарзда ўт очилишини таъминлаш,*



Ўт очишни олдини олиш ва автоматни (пулемётни) сақлагичга қўйиш учун хизмат қилади;

1.5 *Газ камераси* – стволдаги порох газларини газ поршенига йўллаш учун хизмат қилади;

1.6 *Пистолет дастаги* – автоматни қўлда мустаҳкам ушлаш ва тепки ҳалқасини майинликда босиш учун хизмат қилади;

1.7 *Қўндоқ* – ўқ отиш самарадорлигини ошириш учун елкага тираб автоматдан ўқ отиш ва ҳаракат мобайнида қулай бўлиши учун мўлжалланган;

2. *Ствол қутисининг қопқоғи* – ствол қутисига жойлаштирилган қисм ва механизмларни ифлосланишдан асраш учун хизмат қилади;

3.1 *Найза - пичоқ* – душманга қўл жангида жароҳат етказиш учун хизмат қилади;

3.2 *Қин* – найза-пичоқни бел камарида олиб юриш учун мўлжалланган.

4. *Қайтарувчи механизм* – ўқ отилгандан сўнг затвор рамасини затвор билан биргаликда дастлабки ҳолатга қайтариш учун хизмат қилади;

5. *Газ поршенли затвор асоси* – зарбдор-тепки механизмини ҳаракатга келтириш, қуролни автоматик тарзда ишлаш учун хизмат қилади;

6.1 *Газ найчаси* - газ поршени ҳаракатини йўналтириш учун хизмат қилади;

6.2 *Ствол усти қопламаси* - ўт очиш чоғида ствол қизиганда қўлларини куйишдан асраш учун хизмат қилади;

7.1 *Затвор* – патронни патрондонга етказиб бериш, ўқ отиш вақтида ствол каналини ёпиш, патрондондан гильзани суғуриб олиш учун хизмат қилади;

7.2 *Туртгич* – пистонни эзади ва ўқ отилишига сабаб бўлади;

8. *Шомпол* – автомат стволини ва бошқа қисмларини тозалаш учун хизмат қилади;

9. *Ствол ости қопламаси (дастаси)* – қурол билан ҳаракат қилиш вақтида қулайликни таъминлаш ҳамда ўт очиш мобайнида қизиб кетган стволдан қўлларини куйишдан асраш учун хизмат қилади.

10. *Ўқдон* – патронларни жойлаш, сақлаш ва патрондонга узатиб бериш учун хизмат қилади.

11. *Пенал анжомлари* – асбоб-ускуналар автоматни қисмларга ажратиш, йиғиш, тозалаш ва мойлаш учун хизмат қилади.

Булардан ташқари автоматга отилган ўқларни нишонда бир жойга жамлаш орқали ўқ отиш самарадорлигини ошириш ва қуролнинг силтаниш энергиясини камайтириш мақсадида автоматларга олов сўндиргич ва турли хил барқарорлаштирувчи (компенсатор)лар ўрнатилади.

*Олов сўндиргич* – отиш пайтида автоматнинг оловини камайтириш учун хизмат қилади;

*Барқарорлаштирувчи (ДТК)* – ўқ отишда нишонни самарали забт этиш ва отилган ўқларни нишонда бир жойга жамлаш ҳамда қуролнинг силтаниш энергиясини камайтириш учун хизмат қилади (121ва 122-расмлар).



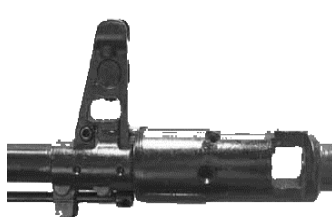
121-расм. Калашников автомати стволига ўрнатилиши мумкин бўлган барқарорлаштирувчи(ДТК)лар



АК-47 да муфта



АКМ да компенсатор



АК-74 да ДТК



АКС-74У да Олов сўндиргич

122-расм Калашников автоматларининг турлари ҳамда уларга ўрнатилиши мумкин бўлган олов сўндиргич ва барқарорлаштирувчи(ДТК)лар.

Автоматнинг қаторасига ҳаракати порох газлари энергиясини қўллашга асосланган.

Ўқ отишда ўқнинг орқасидан йўналган порох газларининг бир қисми ствол тешиклари орқали газ камерасига ҳаракатланади ва газ поршенининг олдинги деворига босади ва уни затворли затвор асоси билан биргаликда орқага суради. Затвор орқага сурилганда гильзани олиб олиб, ствол каналини очади ва гильзани ташқарига улоқтиради, затвор асоси эса қайтарувчи пружинани сикади ва тепкини жанговар ҳолат (уни автотепки ҳолати)га қўяди.

Қайтарувчи пружина (механизм) таъсирида затвор асоси олдинга ҳаракатланади ва ўз йўлидаги навбатдаги патронни патрондонга олиб бориб жойлайди ҳамда ствол каналини ёпади. Затвор асоси эса шепталонинг автотепки бўртиқини автотепки ҳолатидан чиқаради.

Затворни беркилиши, унинг ўнгга бурилиши ва жанговар бўртиқларининг ствол қутисининг жанговар таянчларига кириши орқали амалга ошади.

Агар ҳолат ўзгартиргич (предохранитель) қаторасига ўт очишга қўйилган бўлса, тепки ҳалқаси босилган ҳолда ўқдондаги ўқ тугамагунча ўқ отиш давом этади.

Агарда ҳолат ўзгартиргич (предохранитель) якка тартибда ўт очишга қўйилган бўлса, тепки ҳалқаси босилганда, фақат бир марта отилиш юзага келади, навбатдаги отишни амалга ошириш учун тепки ҳалқасини қўйиб юбориш ва қайтадан босиш керак.

### ***Автоматнинг асбоб-ускуналари.***

Асбоб-ускуналар автоматни қисмларга ажратиш, йиғиш, тозалаш ва мойлаш учун хизмат қилади. Асбоб-ускуналар шомпол, ёршик, отвёртка, суриб чиқаргич, шпилька, пенал ва мой идишидан иборат (123-расм).



*123-расм. Пенал анжомлари*

Шомпол автоматнинг ствол каналини ва бошқа қисмларини тозалаш ва мойлаш учун хизмат қилади. Шомполнинг бош қисмида суриб чиқаргич учун тешик, учида шомпол ёки ёрцикни бураб ўрнатиш учун бурама қисм ва латта ёки каноп толасини ўтказиш учун тешик мавжуд.

Шомпол автомат ствол каналини ва бошқа қисмларини тозалаш ва мойлашда қўлланилади.

Ёрцик ствол каналини (СТҚ) қоришмасида тозалашда қўлланилади.

Отвёртка, суриб чиқаргич ва шпилька автоматни қисмларга ажратиш ва йиғишда қўлланилади. Отвёртка чеккасидаги қирқим нишонни бураш, ўрта ёнидаги қирқим эса ёрцикни шомполга қотириш учун қўлланилади.

Шпилька зарбдор тепки механизмини йиғишда қўлланилади.

Пенал асбоб-ускуналарни сақлаш учун хизмат қилади.

Мой идиши мойни сақлашга хизмат қилади ва у ўқдон сумкасининг чўнтагида олиб юрилади.

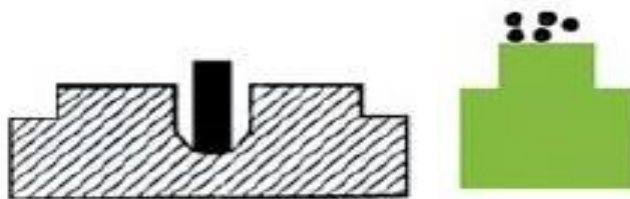
***Калашников автоматидан мўлжалга олиш ҳолатлари:***

1. Мушка кўзлагичга нисбатдан пастда жойлашган ҳолати, отилган ўқлар нишондан пастига тегади (124-расм).



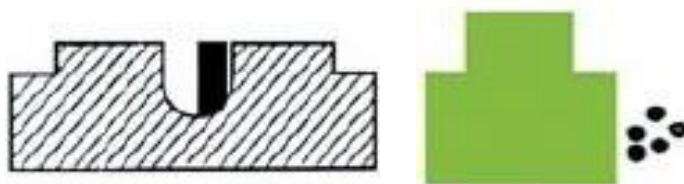
*124-расм. Мушка кўзлагичга нисбатан пастда жойлашган ҳолатдаги кўриниши.*

2. Мушка кўзлагичга нисбатдан юқорида жойлашган ҳолати, отилган ўқлар нишондан юқорига тегади (125-расм).



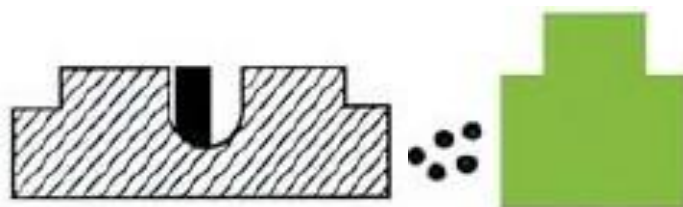
*125-расм Мушка кўзлагичга нисбатан юқорида жойлашган ҳолатдаги кўриниши.*

3. Мушка кўзлагичдан ўнг томонига оғиб кетган ҳолати, отилган ўқлар нишондан ўнгроққа тегади (126-расм).



*126-расм. Мушка кўзлагичнинг ўнг томонига оғиб кетган ҳолатдаги кўриниши.*

4. Мушка кўзлагичдан чап томонига оғиб кетган ҳолати, отилган ўқлар нишондан чапроққа тегади (127-расм).



*127-расм. Мушка кўзлагичнинг чап томонига оғиб кетган ҳолатдаги кўриниши.*

5. Мушка кўзлагичнинг тенг ўртасида жойлашган ва бир хил баландликда. Нишонни мўлжалга олиш тўғри бажарилган (128-расм).



128-расм. Мушка кўзлагичнинг тенг ўртасида жойлашган ва бир хил баландликдаги кўриниши.

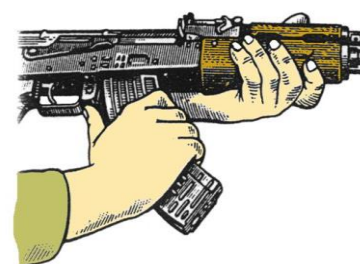
**Автоматни қисмларга ажратиш ва йиғиш.**

Автоматни қисмларга ажратиш нотўлиқ ёки тўлиқ бўлиши мумкин. Нотўлиқ қисмларга ажратиш - автоматни тозалаш, мойлаш ва кўздан кечириш учун; тўлиқ қисмларга ажратиш - кучли ифлосланганда, қор-ёмғир остида қолганда ҳамда таъмирлаш ишлари олиб борилганда амалга оширилади. Автоматни керагидан ортиқча қисмларга ажратиш зарарли бўлиб, қисмлари ва механизмларининг ейилишига сабаб бўлади.






Автоматни қисмларга ажратиш ва йиғиш столда ёки тоза мато устида амалга оширилади, қисмлари ва механизмлари ажратилиш тартибида қўйилади. Автоматни йиғишда унинг қисмларидаги рақамларига эътибор берилади, ҳар бир автоматнинг стволидаги рақамига унинг бошқа қисмларидаги рақамлари мос келиши керак.

**Автоматни нотўлиқ қисмларга ажратиш.**

1. Ўқдонни ажратиш. Чап қўл билан кўндокнинг бўйнидан ушлаган ҳолда, ўнг қўл билан ўқдон ушланади; бош бармоқ билан ўқдон қисқичини босган ҳолда ўқдоннинг пастки қисми олдинга сурилади ва ўқдон чиқариб олинади. Шундан кейин патрондонда патрон йўқлиги текширилади, бунинг учун ҳолат ўзгартиргич пастга босилиб, затвор асосининг дастаги орқага тортилади, патрондонга қаралади ва затвор асосининг дастаги қўйиб юборилади ва тепки ҳалқаси думига босилади (129-расм).



129-расм

<p><i>2.Шомпол ва пенал анжомларини чиқариш.</i></p> <p>Шомполнинг учи нишон асосидаги таянчдан тортиб чиқарилади ва шомпол суғуриб олинади (130-расм). Қўндоқдаги уя қопқоғи бармоқ билан босилади ва бармоқ аста орқага чиқарилади. Бунда қўндоқ ичидаги пружинанинг таъсирида пенал уячадан ташқарига чиқади (131-расм). Йиғиладиган қўндоқли автоматларда пенал ўқдон чўнтагида олиб юрилади.</p>	 <p>130-расм</p>  <p>131-расм</p>
<p><i>3. Ствол қутиси қопқоғини ажратиш.</i> Чап қўл билан қўндоқ бўйнидан ушлаган ҳолда, шу қўлнинг бош бармоғи билан қайтарувчи механизмнинг йўналтирувчи стержени бўртиғига босилади, ўнг қўл билан қопқоқ тепага кўтарилади ва ажратиб олинади (132-расм).</p>	 <p>132-расм</p>
<p><i>4. Қайтарувчи механизмни ажратиш.</i></p> <p>Автомат қўндоғи бўйнидан ушлаган ҳолда, ўнг қўл билан қайтарувчи механизмнинг йўналтирувчи стержени товончаси сурилади, йўналтирувчи стерженнинг орқа қисми бироз кўтарилади ва қайтарувчи механизм затвор асоси каналидан суғуриб олинади (133-расм).</p>	 <p>133-расм</p>
<p><i>5. Затвор асосини ажратиш.</i> Автоматни ўнг қўлда ушлашда давом этган ҳолда, затвор асоси охиригача орқага тортилади ва бироз орқа қисми юқорига кўтарилиб, ствол қутисидан ажратиб олинади (134-расм).</p>	 <p>134-расм</p>



<p><i>6. Затворни затвор асосидан ажратиши.</i> Чап қўлда затвор асоси юқорига кўтариб ушланади; затворни йўналтирувчи бўртиғи затвор асосининг фигурали қирқимидан чиқадиган ҳолатда буралиб, затвор орқага сурилади, кейин олдинга сурилиб асосдан чиқариб олинади (135-расм).</p>	 <p>135-расм</p>
<p><i>7. Газ найчасини ствол қобиғи билан ажратиши.</i> Автоматни чап қўлда ушлаган ҳолда газ найчаси байроқчаси вертикал ҳолатда тепага кўтарилади ва газ найчаси газ камераси оғзидан чиқариб олинади (136-расм).</p>	 <p>136-расм</p>

### ***Нотўлиқ қисмларга ажратилган автоматни йиғиши.***

*1. Газ найчасини ствол қобиғи билан автоматга ўрнатиши.* Автоматни чап қўлда ушлаган ҳолда, ўнг қўл билан газ найчасининг олдинги қисми газ камераси оғзига кийдирилади ва орқа қисми стволга босилади; газ найчаси беркитгичи қайд қилувчига киргунича пастга босилади (137-расм).

*2. Затворни затвор асосига ўрнатиши.* Затвор асоси чап қўлга, затвор эса ўнг қўлга олинади ва затворнинг цилиндрли қисми асос каналига киритилади, кейин затворнинг йўналтирувчи бўртиғи затвор асосининг фигурали қирқимига кирадиган қилиб буралади ва олдинга сурилади (138-расм).

*3. Затвор асосини ствол қутисига ўрнатиши.* Затвор асоси ўнг қўлга шундай олинадики, бунда затвор бош бармоқ билан олдинги ҳолатда ушлансин. Чап қўл билан кўндок бўйнидан ушлаб, ўнг қўл билан затвор асоси ствол қутисидаги бўшлиққа киритилади ва затвор асосидаги ботиқларга ствол қутисининг бўртиқлари киритилиб, олдинга сурилади (139-расм).

*4. Қайтарувчи механизмни ўрнатиши.* Ўнг қўл билан қайтарувчи механизм затвор асоси каналига киритилади, қайтарувчи пружинани сиққан



ҳолда йўналтирувчи стержень олдинга сурилади ва биров пастга туширилиб, унинг товончаси ствол қутисидаги узунасига ботиққа киритилади (140-расм).

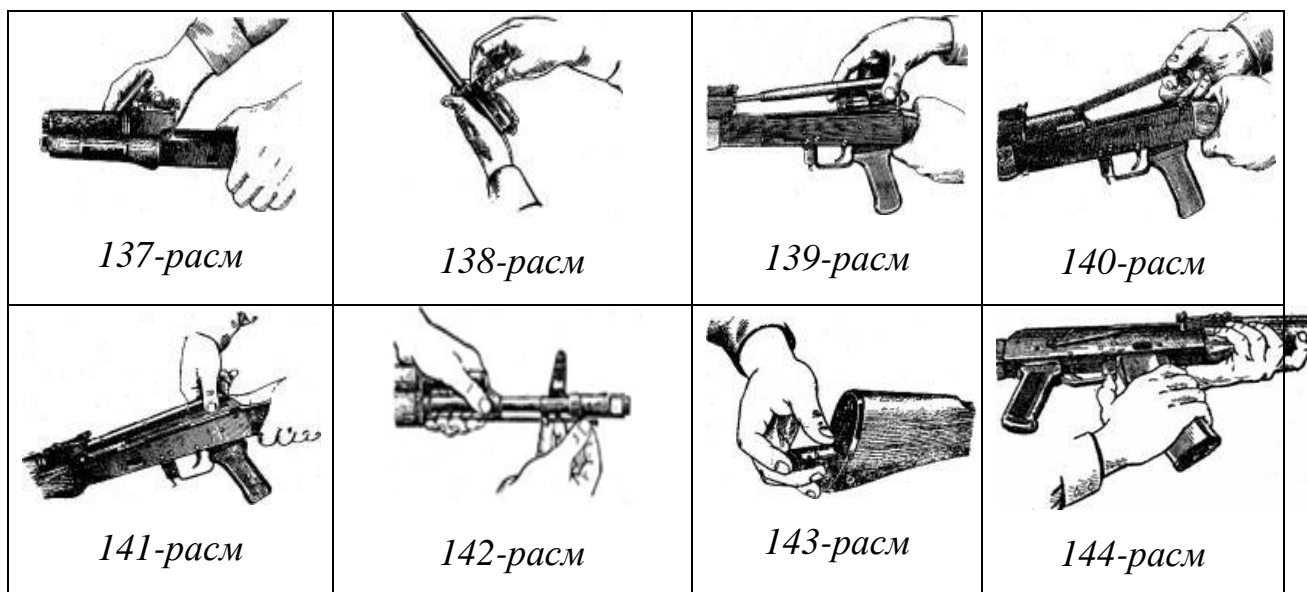
5. *Ствол қутиси қопқоғни ўрнатиш.* Қопқоқ олдинги қисми билан мўлжал асосидаги ярим айлана қирқимига киритилади, йўналтирувчи стерженнинг бўртиғи қопқоқ тешигига кирадиган қилиб, қопқоқнинг орқа қисми пастга босилади (141-расм).

6. *Тепкини жанговар ҳолатдан чиқариш ва сақлагичга қўйиш.* Тепки ҳалқаси босилади ва ҳолат ўзгартиргич охиригача юқорига кўтарилади.

7. *Шомполни ўрнатиш.* Шомпол орқаси билан тутқичдаги тешикка тиқилади ва чеккаси нишон асосидаги таянчга ўрнатилади (142-расм).

8. *Қўндоқ уясига пенални жойлаш.* Пеналга ускуналар солинади ва ёпилади, кейин пенал анжомлари қўндоқдаги уяга жойлаштирилади. АКМС автоматда пенал ўқдонлар сумкаси чўнтагига жойланади (143-расм).

9. *Ўқдонни автоматга ўрнатиш.* Автоматни қўндоғи ёки тутқичидан ушлаган ҳолда ўнг қўл билан ствол қутисидаги дарчага ўқдон илгаги киритилади ва ўқдоннинг таянч бўртиғи қисқичга сакраб кирадиган қилиб, ўқдон орқага буралади (144-расм).



### **Автоматдан фойдалангандаги хавфсизлик чоралари:**

–автоматни қўлингизга олишингиз билан дарҳол унинг ўқланмаганлигига ишонч ҳосил қилиш учун ўзингиз текшириб кўринг, унгача уни ўқланган деб ҳисобланг;

–автомат билан муомала қилган вақтда, автомат стволини одамлар томонга ҳамда одамлар пайдо бўлиши мумкин бўлган хавфли йўналишларга қаратманг;

–ўқсизлантирилган қуролни ҳам, ўқланган қуролдек қабул қилинг;

–ўт очиш учун охириги зарурат туғилмаган барча ҳолатларда тепки ҳалқаси “Сақлаш” ҳолатида бўлишига ва “Ўт оч” командаси берилмагунча бармоғингизни тепки ҳалқасига теккизманг;

–ўқув машғулотлари ва хизматга чиқишдан аввал қуролингизни яхшилаб тозалаб ва текшириб олинг

### ***Ўқ – дорилари билан муомалада бўлганда хавфсизлик чоралари***

–ҳарбий таъминот бўлинмаларида ўқ – дорилар ёғоч қутиларда (сейфларда) турлари бўйича алоҳида сақланади (сочилган ҳолдаги патронлар қути ёки сейфларда қулфланган ҳолатда сақланади).

–ўқ-дориларни оловдан, зарбалардан ифлосликдан, намликдан эҳтиёт қилиш шарт.

–ўқ-дориларни тарқатаётганда ўқув (холостой) патронлар орасида жанговар патронлар бўлмаслиги учун кузатиб борилади.

–ўқ-дориларни қабул қилгач, уларни доналаб кўздан кечириш керак бўлади.

### ***Ўқ – дорилари билан муомалада бўлганда таъқиқланади!***

–ўқ-дори қутиларни ерга ташлаш;

–кути қулфини темир буюмлар билан уриб очиш;

–жанговар патронларни қисмларга ажратиш;

–ушбу қуролга мўлжалланмаган патронларни ишлатиш ва техник хужжатларда инобатга олинмаган ўқ – дорилардан фойдаланиш;

–тирларда отиш учун (очик жойда жойлашган ўқларин ер қабул қилувчи тирлардан ташқари) ялтироқ, ёнувчи, қурилмаларни аланга олдирувчи ёки ўқ қабул қилувчи мосламалар мустаҳкамлиги меъёридан ошиб кетувчи зирх тешар патронлардан ёпиқ тирларда фойдаланиш.

***Қуйидаги нуқсонларга эга бўлган патронларни қўллаш таъқиқланади:***

–гильзада (ўқнинг найчасида) ёриқ пайдо бўлганда, занглаш ёки қобиғида яшил ранг пайдо бўлганда;

–ўқнинг ўқдонга киришига ҳалақит берувчи ўқда ёки гильзада эзилган, пачоқланган жой бўлса;

–ўқ гильзадан чўкиб қолган ёки қимирлаётган бўлса;

–пистонда ёки гильзада зарбанинг аниқ излари бўлса;

–ўқларда нотаниш белгилар – бош қисми шартли рангга бўялган бўлса, гильзада ҳалқа бўлса уларни қўллаш.

19-жадвал

**Калашников автоматидан бажариш учун белгиланган меъёрлар**

Меъёрлар	Шартлар	Натижалар ( сония )		
		аъло	яхши	қониқ
1	2	3	4	5
Автоматни қисмларга тўлиқсиз ажратиш	Ходим стол олдида, қўллари пастга туширилган ҳолда, автоматга ўқдон жойлаштирилган, пенал ажратилмайди	16 сония-гача.	20 сония-гача.	24 сония-гача.
Қисмларга тўлиқсиз ажратилган автоматни йиғиш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, автомат қисмлари стол устида жойлашган	30 сония-гача.	35 сония-гача.	40 сония-гача.
Патронларни ўқдонга жойлаштириш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, 30 та патрон сочилган ҳолда бўлади	35 сония-гача.	40 сония-гача.	45 сония-гача.

### 3.2-§. 7,62 мм.ли АК-15 АВТОМАТИ



145-расм. 7,62 мм.ли АК-15 автоматининг умумий кўриниши

7,62 мм.ли АК-15 автомати индивидуал қурол ҳисобланиб, душманнинг жонли кучи ва ўт очиш воситалар ҳамда жанговар техникаларини яқсон қилиш учун белгиланган. Автомат 2015 йил ИЖМАШ бош конструктори Сергей Уржумцев томонидан оммага тақдим этилган.

20-жадвал

#### 7,62 мм.ли Калашников автомати АК-15нинг жанговар хусусиятлари:

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	7,62 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	715 м/с.
3.	Отиш тури	Якка, жуфтлик ва автоматик
4.	Отиш тезлиги	700 отиш дақиқасига
5.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	1100 м.
6.	Найза-пичоқсиз автоматнинг оғирлиги: -енгил қуймали ўқланмаган ўқдон билан биргаликда	3,74 кг.
7.	Автомат узунлиги: - ўрнатилган найза-пичоқ билан - найза-пичоқсиз - йиғилган қўндоқ билан	922 мм. 862 мм. 651 мм.

8.	Ствол узунлиги	415 мм.
9.	Кесиклар сони	4 та
10.	Ўқдон сифими (каробкали)	30 та патрон
11.	Ўқдон сифими (барабанли)	96 та патрон
12.	Патрон	7,62 x 39-мм.

### 3.3-§. КИЧИК ҲАЖМЛИ 9А-91 АВТОМАТИ



Грязев Василий  
Петрович  
(04.03.1928-01.10.2008)



*146-расм. 9 мм.ли 9А-91 кичик ҳажмли  
автоматнинг умумий кўриниши*

Кичик ҳажмли 9А-91 автомати индивидуал қурол ҳисобланиб зирҳли кийимда бўлган душманнинг жонли кучи ҳамда зирҳсиз ҳарбий техникаларни 200 метргача масофада яқсон қилиш учун хизмат қилади.

Кичик ҳажмли 9А-91 автомати 1991 йилда махсус вазифаларни бажарувчи бўлинмалар ҳамда ҳуқуқни муҳофаза қилувчи органлар учун Грязев Василий Петрович томонидан махсус ишлаб чиқарилган.

Замонавий ўзининг туридаги қуролларга солиштирганда: хуфиёна олиб юриш учун қулайлиги, енгиллиги, кичик ҳажмлилиги, юқори кўрсаткичли овоз пасайтиргичли (ПБС) ва ўқининг кучли тешиб ўтиш хусусиятга эга эканлиги билан анчагина устун туради.

Кичик ҳажмли 9А-91 автомати 100 метр масофада 8 мм.ли темир листини тешиб ўтади.

Автоматик равишда газни йўналтириш тизими унга бўлган ишончни таъминлайди. Очiq мўлжалга олиш мосламасидан ташқари, тунда кўриш учун электр (батарейка) билан қувватланадиган коллимоторли, оптик мўлжалга олиш мосламаси ўрнатилиши мумкин.

Ўқ отиш учун 9 мм.ли махсус СП-5, СП-6 ва ПАБ-9 патронлар кўлланилади. СП-5, СП-6 русумли ўқлари шовқинсиз ўқ узиш мосламаларидан фойдаланиш имкониятини беради.

5.45, 5.56 ва 7.62 мм. патронларга қараганда 9 мм. патронларнинг рикошет бўлиш эҳтимоли камроқ.

Кичик ҳажмли 9А-91 автоматининг қўндоғи ва тиргаги йиғилувчан хусусиятга эга.

21-жадвал

**Кичик ҳажмли 9А-91 автоматининг жанговар хусусиятлари**

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	285-295 м/с.
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Отиш тезлиги	700-900 ўқ дақиқасига
5.	Жанговар отиш тезлиги: -якка тартибда -қаторасига	30 90
6.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	200 м.
7.	Автомат оғирлиги: - ўқланмаган ҳолда - овоз сўндирувчи мослама билан (ПБС) - 20 та патрон билан жанговар ҳолатда	2 кг. 2,7 кг. 3,4 кг.

8.	Автоматнинг овоз сўндиргичсиз ҳажми: - узунлиги - йиғилган қўндоғи билан узунлиги - эни - баландлиги	600 мм. 383 мм. 44 мм. 188 мм.
9.	Ствол узунлиги	160 мм.
10.	Кесиклар сони	6 та
11.	Ўқдон сиғими	20 та патрон
12.	Қўлланиладиган патронлар	9х39 мм. ПАБ-9 СП-5 СП-6
13.	Ўқдон оғирлиги 20 патрон билан	670 гр.
14.	Белгиланган ресурс	6000 та

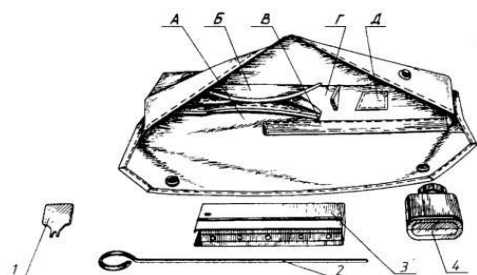
***Кичик ҳажмли 9А-91 автоматнинг асосий қисм ва механизмлари:***



*147-расм. Автоматнинг асосий қисм ва механизмлари:*

*1 – Қўндоқ асоси, қўндоқ тиргаги, гардан ва қопқоғи; 2 – Қайтарувчи пружина; 3 – Затвор рамаси; 4 – Затвор; 5 – Очиқ мўлжалга олиш мосламаси; 6 – Трубка; 7 – Ствол; 8 – Ствол қутиси; 9 – Зарбдор тепки механизми; 10 – Ўқдон; 11 – Пистолет дастаси; 12 – Ствол қопламаси; 13 – Гайка; 14 – Овоз пасайтиргич; 15 – Ўтказгич; 16 – Коллиматорли оптик мўлжалга олиш мосламаси ПК – 01.*

### Ғилоф ва унинг қисмлари (148-расм)



1. Калит (ключ)
2. Шомпол (протирка)
3. Ўқдон (магазин)
4. Мойлаш мосламаси (маслёнка)
5. Қурол ғилофи (сумка)
6. А-Д автоматни бўлақлаб жойлаштириш учун жой.

148-расм. Ғилоф ва унинг қисмлари

Кичик ҳажмли 9А-91 автоматларда 9х39 мм. мерганлик патронларидан фойдаланилади (149-150 расмлар).



149-расм. СП-5 ва СП-6 мерганлик патронларини умумий кўриниши



150-расм. СП-5 ва СП-6 мерганлик патронларининг қисмларини кўриниши

СП-5 мерганлик патрони конструктор Н.Забелин томонидан 1943 йил намунасидаги 7,62 мм. калибрли патрон асосида яратилган. Патрон юқори аниқлик билан ишлаб чиқарилганлиги ва ўқда пўлат ўзак мавжудлиги билан



тавсифланади. Патрондан асосан ВСС (6П29), АС (6П30), 9А-91 кичик хажмли автоматларида, ВСК-94 ва ОЦ-14 мерганлик қуролларида фойдаланилади.

СП-6 мерганлик патрони конструктор Н.Фролов томонидан 1943 йил намунасидаги 7,62 мм. калибрли патрон асосида яратилган. Ўқда вольфрам ва карбид ўзак мавжуд. Патрондан асосан ВСС (6П29), АС (6П30), кичик хажмли 9А-91 автоматларида ҳамда ВСК-94 ва ОЦ-14 мерганлик қуролларида фойдаланилади. Климовский штамповка заводида ишлаб чиқарилади.

22-жадвал

**9x39мм.ли СП.5, СП.6 ва ПАБ-9 патронларининг жанговар хусусиятлари**

Патронларнинг номи	СП-5	СП-6	ПАБ-9
Патронларнинг тури	Мерганлик	Мерганлик	Зирх-тешар
Узунлиги :			
Патрон мм.	56.2	56.0	56.0
Гильза мм.	39.0	39.0	39.0
Ўқ мм.	36.0	41.0	42.7
Оғирлиги:			
Патрон гр.	23.2	23.0	23.0
Ўқ гр.	16.2	16.0	16.0

Сурункали механизмнинг ишлатилиши, ствол каналидан чиқадиган порохли газлар энергиясидан фойдаланиш учун асосланган. Ўқ отилганида порохли газлар, газ чиқариш каналларидан стволда қайтарувчи механизмини сиқиб, газ поршен, затвор асоси билан таъсир этиб, орқага силжитиб ташлайди. Бундан мақсад затвор асоси орқага қайтганда отилган ўқдан

қолган гильзанинг ўзи билан олиб чиқиб, улоқтириб юбориши, кейинги ўқ ўқдондан чиқиши ва ўқ отиш каналига жойлашиши керак.

Қайтариш кучи билан пружина затвор асосига келади, олдинги ҳолатга тиралиши ствол каналида қайта затвор билан фигурали ҳолатда затвор асосига келади.

Автоматни ўқлаш учун затвор асосини қайтариб, ушлагични ушлаб орқага охиригича босиб ва қўйиб юбориш керак. Ўқ отиш ҳолати тепкини босиш орқали вужудга келади.

***Кичик ҳажмли 9А-91 автоматини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:***

- Ўқдон автоматдан ажратиб олинади;
- Стволда ўқ бор ёки йўқлиги текшириб кўрилади;
- Оптик мўлжалга олиш мосламаси ажратилади;
- Гайка ёки овоз пасайтиргич ажратилади;
- Ствол қопламаси (стволние накладки) ажратиб олинади;
- Гардан (затильник) ажратиб олинади;
- Затвор асоси олинади;
- Затвор остовдан ажратиб олинади;
- Затвор қисмларга ажратилади;
- Ўтказгич (переводчик) ажратиб олинади;
- Зарбдор тепки механизми ажратилади.

***Кичик ҳажмли 9А-91 автоматни нотўлиқ қисмларга ажратиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:***

-ўқдонни ажратиб, бир қўлда автоматни ушлагичидан ушлаб, иккинчи қўл билан ўқдон турткичини катта бармоқ билан босиб орқа томонга тортиб, ўқдон олинади. Бундан сўнг патронникда патрон йўқлигига ишонч ҳосил қилиб, кейин автомат учини тирик жон йўқ томонга қаратиб, оқ байроқни орқага айлантриб, (якка ўқ отиш), кейин затвор асосини орқага қайтариб,

затвор каналини кўриш керак. Сўнгра затвор асосини қўйиб юбориб тепкини босиш керак (назорат ўқ отиш);

-автоматдан оптик мўлжални ажратиб оқ байроқни айлантриб, ҳаракатланиш механизми ствол қутисидан оптик мўлжал ажратилади. Гайкаларни ажратиб ёки овоз пасайтирувчини айлантриш йўли билан стволдан ажратилади;

-ствол накладкалари ажратилади;

-қўндоқни ажратиб, бир қўл билан автоматни ушлаб, ушлагичдан бошқа қўл билан қўндоқ ўтказилади, очиқ қисмидан  $90^0$ гача сўнгра катта бармоқ билан кўрсаткични ўтказиб, кесилган жойдан затвор каробкасидан ва қўндоқдан, затвор каробкасидан ажратиб олинади;

- затвор асосини ажратиб, автоматни ушлаб, затвор асосини орқага қайтариб охиригача ва ундан йўналтирилган ствол қутисига чиқазилади;

- стволни ажратиб, оставдан қўл билан ушлаб, стволни олдинга суриб, фигурали ҳолатдан чиқарилади;

- затворни ажратиш учун баёкни суриб, затвор канали ичидан айлантриб, ташлаб юбориш учун  $90^0$  соат стрелкасига қарши ташлагични босиб, затвордан ажратиб, сўнгра пружинани затвордан ажратиб қўйиш керак;

- ўтказувчини ажратиб, автошепталани айлантриб, уни кесик бор жойдан чиқариб, тепки ва бармоқ билан босиб, тепки олдинга бошқа бармоқ билан босилади, тепкини ташлаш ҳолатига (ўтказувчини байроғи якка ўқ отиш ҳолатида шай туриши керак) келтирилади;

- туширилган ҳалқа ажратиб, бунга тепкини босган ҳолда калодка орқа қисмини кўтариб олдинги қисмини қисилган жойидан чиқарилади;

- стволнинг қутисидан кейин тепага айлантриб тушириш механизми тушиш тепкисидан чиқарилади, ствол ойнасининг қутиси орқага ҳаракатланиб, ствол қутисидан тушириш ҳалқаси чиқарилади.

***Кичик ҳажмли 9А-91 автоматни йиғиш қўидаги тартибда амалга оширилади:***

- Зарбдор тепки механизми йиғилади;
- Ўтказгич (переводчик) қайтариб жойига ўрнатилади;
- Затвор қисмлари йиғилади;
- Затвор асосга бириктирилади;
- Затвор асоси рамага бириктирилади;
- Гардан (затильник) бириктирилади;
- Ствол қопламаси (стволние накладки) бириктирилади;
- Гайка ёки овоз пасайтиргич бириктирилади;
- Оптик мўлжалга олиш мосламаси бириктирилади;
- Тепки ҳалқаси босилиб автомат сақлагичга қўйилади;
- Автоматга ўқдон ўрнатилади.

**Амалий ўқ отиш машғулотилари ўтказилганда қўидагилар таъқиқланади:**

- носоз қурол ёки носоз (техник ҳужжатларда кўрсатилмаган) ўқ – дорилар билан ўт очиш;
- ўқ отиш раҳбарининг “ўт оч” буйруғигача қуролни жанговар ёки бошқа ўқлар билан ўқлаш;
- ён томон ҳимоя қисми чегарасидан ташқарига, отиш майдонидаги қурилмалар қисмлари ва ускуналарга қаратиб ўт очиш;
- ўқланган, ўқланмаганлигидан қатъий назар, қуролни одамларга, отиш майдони орқа томонига қаратиш;
- ўқланган қуролни бирор ерда қолдириш ёки бошқа кишига бериш;
- отишма раҳбарининг буйруғисиз шахсий қуролни ўт очиш майдонида қолдириш.

## IV-БОБ

### МЕРГАНЛИК МИЛТИҚЛАРИНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШИ, ЖАНГОВАР ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ 4.1-§. 7,62 мм.ли ДРАГУНОВ МЕРГАНЛИК МИЛТИҒИ (СВД)



Евгений Фёдорович Драгунов  
(20.02.1920 й – 04.08.1991 й)



*151-расм. 7,62 мм.ли СВД мерганлик милтигининг умумий кўриниши*

7,62 мм.ли СВД мерганлик милтиғи 1958-1963 йил оралиғида Евгений Фёдорович Драгунов бошчилигидаги конструкторлар гуруҳи томонидан яратилган бўлиб, 1963 йил 3 июль куни Собиқ Иттифоқнинг армияси мерганларини қуроллантириш мақсадида қуролланишга қабул қилинган.

7,62 мм.ли СВД мерганлик милтиғи мерганлик қуроли бўлиб, душманнинг турли хилдаги пайдо бўлувчи, ҳаракатланувчи, очиқ ва ниқобланган якка нишонларни яқсон қилиш учун мўлжалланган.

Мерганлик милтиғидан якка тарзда ўқ узилади. Мерганлик милтиғидан ўқ отиш учун 7,62x54 мм.ли оддий, ёритувчи, зирхтешар-ёндирувчи ўқли патронлар ва махсус темир ўзакли мерганлик патронлари қўлланилади.

Темир ўзақли мерганлик патронлари оддий патронларга караганда 2,5 бараварга нишонни забт этишда жамлашни оширади.

23-жадвал

**7,62 мм.ли СВД мерганлик қуролидан пўлат ўзақли патронлардан отилган вақтидаги тешиб ўтиш кўрсаткичлари**

т/р	Тўсиқлар (ҳимоя воситалари)нинг номлари	Отиш масофаси	Тешиб ўтиш фоизи ёки тешиш чуқурлиги
1	Пўлат каска	1700 м.	75-100%
2	Бронежилет	1200 м.	75-100%
3	Қорни зичлаштириб қилинган бруствер	1000 м.	70-80 см.
4	Қум аралаш тупроқдан қилинган ерли тўсиқ	1000 м.	20-25 см.
5	20х20 қалинликдаги қуруқ ёғочли девор	1200 м.	20 см.
6	Ғиштли тусиқ	200 м.	10-12 см.

Мерганлик милтиғидан энг унумли ўт очиш масофаси 800 метр.

Ўқ отишда патронлар 10 та патрон сифимиға эға бўлган қутисимон ўқдондан амалға оширилади.

24-жадвал

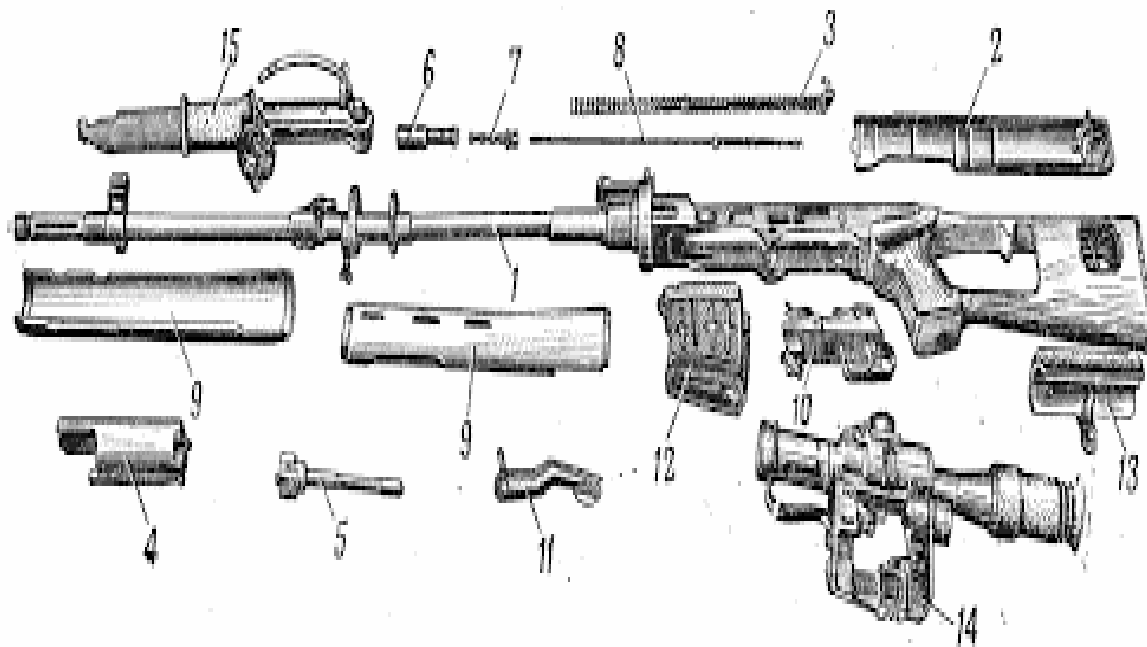
**7,62 мм.ли СВД мерганлик милтигининг жанговар хусусиятлари:**

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	7,62 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	830 м/с.
3.	Отиш тури	якка тартибда
4.	Жанговар отиш тезлиги	30 ўқ

		дақиқасига
5.	Ўқнинг учиш масофаси	3800 метр
6.	Мўлжалга олиб отиш узоқлиги: -ПСО 1 билан -очик мўлжал билан -тунги кўриш мосламаси (НСПУМ) билан	1300 метр 1200 метр 300 метр
7.	Тўғри отиш масофаси: -бош қиёфали нишонга (30 см); -кўкрак қиёфали нишонга (50 см); -югурувчи нишонга (150 см );	350 метр 430 метр 640 метр
8.	Милтиқ оғирлиги: кўндок юзи, оптик мўлжалга олиш мосламаси билан, тўлдирилмаган ўқдон ва найза-пичоқсиз	4,3 кг.
9.	Найза-пичоқ оғирлиги, қини билан	450 гр.
10.	Найза-пичоқ оғирлиги, қинсиз	260 гр.
11.	Милтиқ узунлиги: - ўрнатилган найза-пичоқ билан - Найза-пичоқсиз	1370 мм. 1225 мм.
12.	Ствол узунлиги	620 мм.
13.	Стволдаги кесимлар қисмининг узунлиги	550 мм.
14.	Мўлжалга олиш линиясининг узунлиги	587 мм.
15.	Милтиқ эни	88 мм.
16.	Милтиқ баландлиги	230 мм.
17.	Кесиклар сони	4 та
18.	Ўқдон оғирлиги	210 гр.
19.	Патрон	7,62 x 54 мм.
20.	Патрон оғирлиги	21,8 гр.
21.	Пулат ўзакли оддий ўқнинг оғирлиги	9,6 гр.
22.	Порох зарядининг оғирлиги	3,1 гр.

23.	Нишон қалинлиги	2 мм.
24.	ПСО-1нинг оғирлиги: ғилоф ва ЗИП комплекти билан	926 гр.
25.	Мўлжални кўриш майдони	6 градус
26.	Оптик мўлжалга олиш мосламаси катталаштириш қобилияти	4-карра
27.	ПСО-1нинг эни	70 мм.
28.	ПСО-1нинг баландлиги	132 мм.
29.	ПСО-1нинг оғирлиги	616 гр.
30.	Индекс ГРАУ	6В1

***СВД мерганлик милтигининг асосий қисм ва механизмлари:***



*152-расм. СВД нинг асосий қисм ва механизмлари:*

1 – Ствол, очиқ мўлжалга олиш мосламаси, ствол қутиси ва қўндоқ;  
2 – Ствол қутисининг қопқоғи; 3 – қайтарувчи механизм; 4 – Затвор рамаси;  
5 – Затвор; 6 – Газ трубкаси мослагич билан; 7 – Газ поршени; 8 – Турткич пружина билан биргаликда; 9 – Ствол қопламалари (чап ва ўнг); 10 – Зарбдор тепки механизми; 11 – Сақлагич; 12 – Ўқдон; 13 – Қўндоқ юзи; 14 – Оптик мўлжалга олиш мосламаси; 15 – Найза-пичоқ.



**7,62 мм. СВД мерганлик милтигининг комплектига қуйидагилар  
киради:**



*153-расм. СВД нинг комплектига кирадиган жиҳозлар:*

- 1- оптик мўлжалга олиш мосламаси;
- 2- найза пичоқ;
- 3- мўлжалга олиш мосламаси ва ўқдонлар учун сумка;
- 4- ЗИП учун ғилоф;
- 5- қуролни кўтариб юриш учун тасма – 1 дона.

***Мўлжалга олиш мосламаси комплектига қуйидагилар киради:***

- 1- мўлжалга олиш мосламаси учун ғилоф;
- 2- қишки ёритиш мосламаси;
- 3- ЗИП таркибига кировчи анжомлар.

***СВД мерганлик милтигининг қўшимча анжомлари.***



*154-расм. СВД нинг қўшимча анжомлари:*

1 – шомпол; 2 – шомпол узайтиргичи; 3 – мой идиш; 4 – пенал анжомлари; 5 – пенал қопқоғи; 6 – шомполнинг учи; 7 – ёриқик; 8 – суриб чиқаргич; 9 – отвёртка.

**СВД мерганлик милтигини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:**

1. Ўқдонни ажратиш (155-расм).
2. Патрондонда патрон бор ёки йўқлигини текшириш (156-расм).



155-расм



156-расм

3. Оптик мўлжалга олиш мосламасини ажратиш (157,158-расмлар).



157-расм



158-расм

3. Қўндоқ юзини ажратиш (159-расм).



159-расм

4. Ствол кутиси қоққоғини қайтарувчи механизм билан биргаликда ажратиш (160-расм).



*160-расм*

5. Затвор рамаси затвор билан биргаликда ажратиш (161-расм).



*161-расм*

6. Затвор асосини рамадан ажратиш (162-расм).



*162-расм*

7. Зарбдор-тепки механизмини ажратиш (163,164-расмлар).



*163-расм*



*164-расм*



8. Ствол қопламаларини ажратиш (165, 166 ва 167-расмлар).



165-расм

166-расм

167-расм

9. Газ поршени ва турткични пружина билан биргаликда ажратиш (168,169-расмлар).



168-расм



169-расм

***Нотўлиқ қисмларга ажратилган СВД мерганлик милтигини йиғиш тартиби:***

- газ поршени ва турткич пружина билан биргаликда бириктириш;
- ствол қопламаларини бириктириш;
- зарбдор-тепки механизмни бириктириш;
- затворни затвор асосига бириктириш;
- затвор асосини затвор билан биргаликда, ствол қутисига жойлаштириш;
- ствол қутиси қопқоғини қайтарувчи механизм билан биргаликда ўрнатиш;
- қўндоқ юзини ўрнатиш;
- оптик мўлжалга олиш мосламасини ўрнатиш;
- ўқдонни ўрнатиш.

***СВД мерганлик милтигининг оптик мўлжалга олиш мосламаси (ПСО-1, ПКС-07)нинг тузилиши***

Оптик мўлжалга олиш мосламаси СВДни нишонга йўналтириш, жанг майдонини кузатиш, нишонгача бўлган масофани белгилаш ва ўт очиш йўналишларига тузатишлар киритиш учун мўлжалланган. Оптик мўлжалга олиш мосламаси мерганлик милтигининг асосий нишонга йўналтириш мосламаси ҳисобланади.

Катталаштириш қобилияти - 4 карра

Кўриш майдони -  $6^0$

Оптик мослама механик ва оптик қисмларга бўлинади.

Механик қисм таркибига корпус, юқори ва ёнбош бурагичлар, мослама тўрини ёритувчи қурилма, ҳаракатланувчи ствол, резинали кўзлик ва қалпоқ киради.

Оптик қисм таркибига объектив, айлантирувчи тизим, тўр, люминесцентли экран ва окуляр киради.

Корпус, мўлжалга олиш мосламасининг барча қисмларини милтиққа ўрнатиш учун хизмат қилади.

Кронштейнда қуйидагилар мавжуд: ораликлар, таянч, тиргак қисувчи винт, қисувчи винт дастаси, пружинали турткич ва регулировка гайкаси.

Корпусга, мўлжалга олиш мосламаси ўрнатмаларининг ва ёнбош тўғриланишларнинг кўрсаткичлари ҳамда объектив қалпоғи бириктирилган.

Юқори ва ёнбош бурагич гайкаларида, керакли тўғирлашлар киритиш мобайнида, айлантириш йўналишлари (юқори бурагичда – «ВВЕРХ СТП», «ВНИЗ СТП»; ёнбош бурагичда – «ВПРАВО СТП», «ВЛЕВО СТП») кўрсатилади.

***ПКС-07 жанговар хусусияти:***

- катталаштириш қобилияти – 7 карра

- кўриш майдони –  $35^0$

***ПКС-07 мўлжалга олиш мосламасининг тузилиши:***

- объектив - окуляр

- юқори бурагич - кронштейн
- ёнбош бурагич - кронштейн болти
- корпус - резина кўзлик
- батарейкаси - резина қалпоқча.

***Оптик мўлжалга олиш мосламаси ПСО-1нинг вазифаси ва жанговар хусусияти***

Оптик мўлжалга олиш мосламаси мерганлик милтиғини нишонга йўналтириш, жанг майдонини кузатиш, нишонгача бўлган масофани белгилаш ва ўқ отиш йўналишларига тузатишлар киритиш учун мўлжалланган. Оптик мўлжалга олиш мосламаси мерганлик милтиғининг асосий нишонга йўналтириш мосламаси ҳисобланади (170-расм).



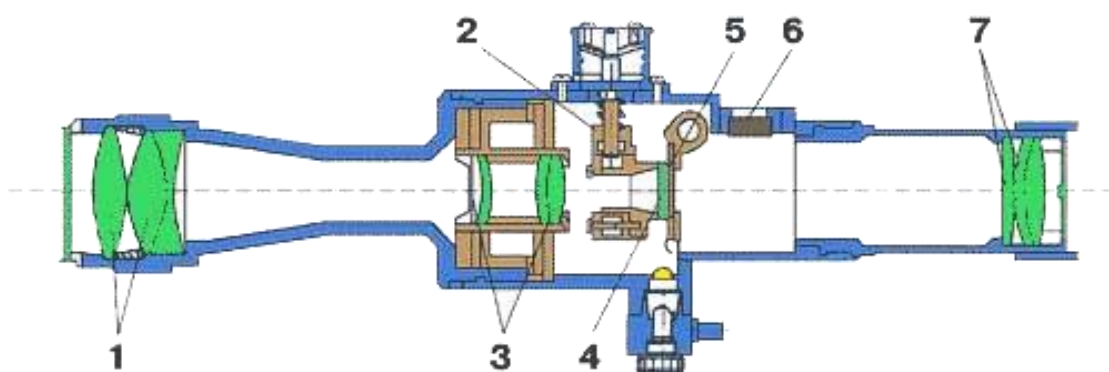
*170-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламасининг умумий кўриниши*

25-жадвал

***Оптик мўлжалга олиш мосламаси ПСО-1 нинг жанговар хусусиятлари:***

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Катталаштириш қобилияти	4 карра
2.	Кўриш майдонии	6°
3.	Чиқадиган қорачиқнинг айланаси	6 мм.
4.	Кўз билан кўзлик орасидаги масофа	68 мм.
5.	Ишга ҳозирлаш вақти	12 сек.
6.	Мўлжалга олиш мосламаси узунлиги, кўзлик билан бирга	375 мм.

	кўзликсиз	337 мм.
7.	Мўлжаллагич баландлиги	136 мм.
8.	Мўлжаллагич эни	72 мм.
9.	Мўлжалга олиш мосламасини оғирлиги	616 гр.
10.	ПСО-1 оғирлиги: ғилоф ва ЗИП комплекти билан	926 гр.
11.	Ишлаб чиқарилган йили	1963 йил



171-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламасининг таркибий кўриниши:  
1-Окуляр; 2-Каретка; 3-Айлантирувчи тизим, 4-Тўр, 5-Люминисцентли экран; 6-Ёрузликни филтёрловчи ойна, 7-Объектив

### Оптик мўлжалга олиш мосламаси механик ва оптик қисмларга бўлинади:

**Механик қисм таркибига** корпус, юқори ва ёнбош бурагичлар, мослама тўрини ёритувчи қурилма, ҳаракатланувчи ствол, резинали кўзлик ва қалпоқ киради.

**Оптик қисм таркибига** объектив, айлантирувчи тизим, тўр, люминисцентли экран ва окуляр киради.

Корпус – мўлжалга олиш мосламасининг барча қисмларини милтиққа ўрнатиш учун хизмат қилади.

**Кронштейнда қуйидагилар мавжуд:** ораликлар, таянч, тиргак қисувчи винт, қисувчи винт дастаси, пружинали турткич ва регулировка гайкаси.

Корпусга мўлжалга олиш мосламаси ўрнатмалари ва ёнбош ростлагичлар кўрсаткичлари ҳамда объектив қалпоғи бириктирилган.

Юқори бурагич мўлжал кўрсаткичини ўрнатиш, ёнбош бурагич эса ёнбош тўғриланиш киритиш учун хизмат қилади. Тузилиши бўйича улар бир хил бўлиб, уларда: бурагич корпуси, пружинали шайба, гайка ва бириктирувчи (марказий) винт мавжуд. Иккала бурагичнинг устки қисмида учтадан туйнук қилинган: ўртадаги бириктирувчи винт учун, икки четдаги туйнуқлар тутувчи винтлар учун мўлжалланган.

Пружинали шайба – бурагични ўрнатилган ҳолатида тутиб туриши учун хизмат қилади.

Юқори бурагич корпусида мўлжалга олиш мосламасининг асосий шкаласи мавжуд, шкала бўлинмалари 1-10 гача. Ушбу рақамлар ўқ олиш масофаларини юзлаб метрларда ифодалайди.

Ёнбош бурагич корпусида ёнбош тўғриланиш шкаласи мавжуд. Шкала бўлинмалари 0-10 гача иккала томонга киритилган. Ҳар бир бўлим қиймати мингдан бирга (0-01) тенг.

Бурагичлар корпусларининг юқори қисмларига қўшимча шкала юритилган бўлиб, мўлжалга олиш мосламасини созлаш давомида қўлланилади. Шкала бўлинмаларининг қиймати мингдан 0,5 га тенг.

Юқори бурагичнинг асосий шкаласи 3 бўлинмасигача бир бўлимдан ўтказиб ўрнатилади. 3 дан 10 гача бўлинмаларга, шунингдек, ёнбош бурагичнинг барча бўлинмалари ҳар ярим бўлимда ўрнатилади (бир бўлимга иккита тириқлаган товуш тўғри келади).

Юқори ва ёнлама маховикни ўрнатишда, зарурий тўғриланишларни киритиш учун юқори ва ён томондаги ёнлама маховиклар гайкаларидаги кичик маховиклар ёки ёнлама гайкаларнинг ҳаракатланиш йўналишлари мос равишдаги чизик (стрелка) билан кўрсатиб берилган (юқори маховикда - “ВВЕРХ СТП”, “ВНИЗ СТП” ёнлама маховикда – “ВПРАВО СТП”, “ВЛЕВО СТП”). Бу маховиклар чизик йўналиши бўйлаб буралганда, ўқлар уришининг



марказий нуктаси тегишли томонга силжишини (юқорига, ўнгга ва ҳоказо) билдиради.

**Бириктирувчи винт** – гайкани каретка билан боғлаб, бурагич ёки гайка буралганида, кареткани мўлжалга олиш мосламасининг тўри билан биргаликда зарурий йўналишга силжитади.

**Тўрнинг ёритиш қурилмаси** – мўлжалга олиш мосламаси тўрини оқшом ва тунги вақтлардаги ўқ отишда ёритиш учун хизмат қилади. У боғловчи винт ва корпус, ток манбаси бўлган батарейка, тиргакли қалпоқ ва батареяни винтга сиқувчи пружина, симлардан, батарейкани электр чироқлар билан тумблер орқали уловчи винт ва электр чироқни ўчириш-ёқиш тумблеридан иборат.

Батарея корпусга шундай ўрнатиладики, марказий электрод винтга, ёнбошдаги электрод эса корпусга уланган бўлади. Бунинг учун, ёнбошдаги электроднинг контактли пружинаси корпус чеккасига букилади ва шундан сўнг қалпоқчаси кийдирилади.

Ҳарорат  $+2^{\circ}\text{C}$  дан паст бўлганида тўрни ёритиш учун қишки ёритиш қурилмасидан фойдаланиш зарур. Унинг таркибига корпус, қалпоқча ва экранлаштирилган сим киради.

Тўрнинг қишки ёритиш қурилмасини ишлашга тайёрлаш учун батареяни қишки қурилма корпусига, юқорида айтилганидек жойлаштириш ва унга мўлжалга олиш мосламаси корпусидан ечилган қалпоқчани кийдириш, қишки ёритиш қурилмасидан ечилган қалпоқчани эса мўлжалга олиш мосламасидаги корпусга кийдириш лозим.

Қишки ёритиш қурилма корпусини батареяси билан биргаликда, мерган кийимининг чўнтагида, экранлаштирилган симни эса чап енгидан ўтказиб олиб юриш мумкин.

**Резина кўзлик** – кўз билан нишонга тўғриланиш ва кузатиш қулай бўлишини таъминлаш учун мўлжалланган. Бундан ташқари у окуляр линзасини шикастланиши ва ифлосланишидан асрайди.

**Ҳаракатланувчи ствол** – ёғингарчилик мобайнида объектив линзаларга намлик тегишидан, шунингдек, қуёш томонда турган нишонга қарата ўқ отилганда, бевосита қуёш нурларидан ҳимоя қилиш ва шу билан биргаликда, линзалар товланиши натижасида мерганни фош қилинишидан асраш учун хизмат қилади.

**Резина қалпоқ** – объектив линзасини ифлосланиш ва шикастланишдан асрайди.

**Объектив** – кузатилаётган объектнинг кичрайтирилган ва ағдарилган тасвирини ҳосил қилиш учун хизмат қилади. У учта линзадан иборат бўлиб, улардан иккитаси ёпиштирилган.

**Айлантирувчи тизим** – тасвирга тўғри ҳолат бериш учун хизмат қилади. У тўртта линзадан иборат бўлиб, икки жуфт қилиб ёпиштирилган.

**Окуляр** – кузатилаётган объектни катталаштирилган тўғри тасвирини кўриш учун хизмат қилади. У учта линзадан иборат бўлиб, улардан иккитаси ёпиштирилган.

### ***Оптик мўлжалга олиш мосламасини ишлашга тайёрлаш***

Оптик мўлжалга олиш мосламасининг созлигини текшириш, окуляр ва объектив линзаларнинг бутунлигига ишонч ҳосил қилиш учун (мосламага окуляр ва объектив томонлардан қараб текширилади) қуйидагилар текширилади:

- бурагичлар ростланганда, мослама тўғри эркин кўчиши (окулярга қараб текширилади);
- бурагичларнинг равон ростланиши ва ўрнатилган ҳолатда маҳкам, чайқалмай туриши;
- люменесцентли экраннинг равон кўчиши;
- мўлжалга олиш мосламасининг чайқалмасдан туриши ва уни қисувчи винт билан ишончли қотирилиши;
- тўр ёритилишининг созлиги текширилади, бунинг учун объективга қалпоқ кийдирилиб, тумблер босилади ва окулярга қаралади (қурилма соз

бўлса, тўр аниқ кўринади, агар тўр кўринмаса батарея ёки чирок алмаштирилади);

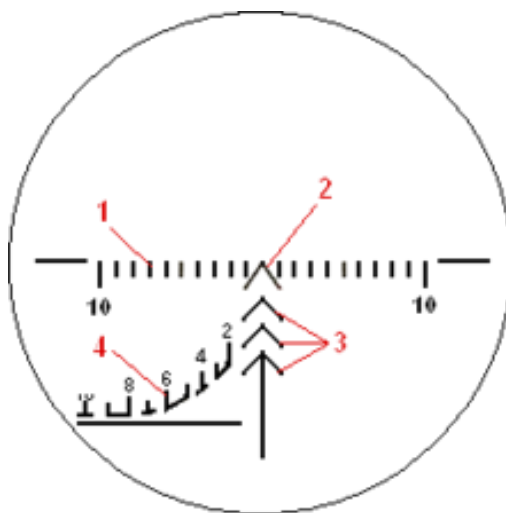
- қишки ёритиш қурилманинг созлигини текшириш учун у мосламага уланиб, тумблер ёқилади ва окульярга қаралади.

Агар мўлжалга олиш мосламаси милтиқда мустаҳкам ўрнатилган бўлиб, дастанинг букилган жойи қотиргичдаги кесмага кирмаётган бўлса, қотирилувчи винтни тортиш зарур. Бунинг учун, мўлжалга олиш мосламаси милтиқдан ажратилиб олиниб, тутқични дастага қотириш (пружинани сиқиб) ва қотирилувчи винтнинг мословчи гайкасини қотириш ёки бўшатиш керак.

### ***Горизонтал ва вертикал бурчакларни кузатиш ва аниқлаш тартиби.***

Душманни кузатиш турли шароитларда олиб борилади.

Мўлжалга олиш мосламасидан қараган вақтда мўлжалга олиш мосламасининг ичида тўр кўринади. Тўр ҳаракатланувчан каретка ойнасига чизилган бўлиб, у мўлжалга олиш учун хизмат қилади ва қуйидагича кўринишга эга (172-сурат).



*172-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламасидаги тўрларнинг умумий кўриниши ва турлари:*

*1 - тўғриланишлар киритиш учун горизонтал чизиқлар; 2,3 - юқоридан настга қараб жойлашган тўртта вертикал бурчаклар; 4 - эгри пунктир чизиқлар.*

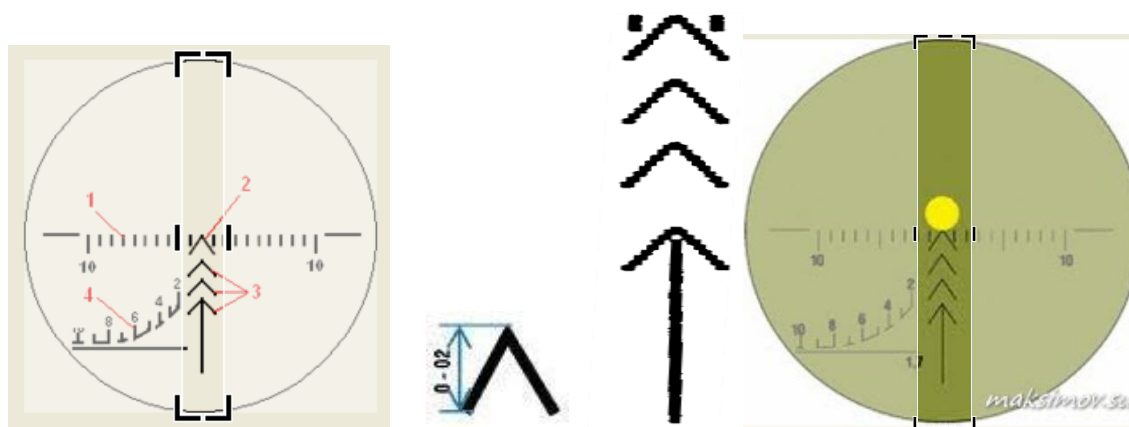
Тўғриланишлар киритиш учун горизонтал чизиқлар нишонни энига қараб унғача бўлган масофани ўлчаш учун хизмат қилади (173-расм).



173-расм. Горизонтал тўғриланишлар киритиш шкаласининг кўриниши.

Горизонтал тўғриланишлар киритиш шкаласи орқали нишонни энига қараб нишонгача бўлган масофани ўлчаш қуйидаги усул бўйича амалга оширилади. Ҳар бир қирқим оралиғи 0-02 метрни ташкил этади. Доимий қиймат 1000 га тенг. Кўкрак қиёфали 4-сонли нишон 162-суратда кўриниши бўйича энига иккита қирқим оралиғида жойлашган. Кўкрак қиёфали 4-сонли нишоннинг ҳажми 50x50 сантиметрни ташкил қилади. Шунда иккита қирқим оралиғи 04 ташкил қилса ва қирқимни ўзини бир деб билсак, жами 0,5 бўлади. 0,5 қийматини 1000 га кўпайтирамиз ва чиққан сонни ҳар доим 2 га бўлиб юборамиз. Шунда 250 чиқади. Чиққан сон нишонгача бўлган масофани аниқлатади ва нишонганча масофа тахминан 250 метрни ташкил қилади.

Юқоридан пастга қараб жойлашган тўртта вертикал бурчаклар (174-расм).

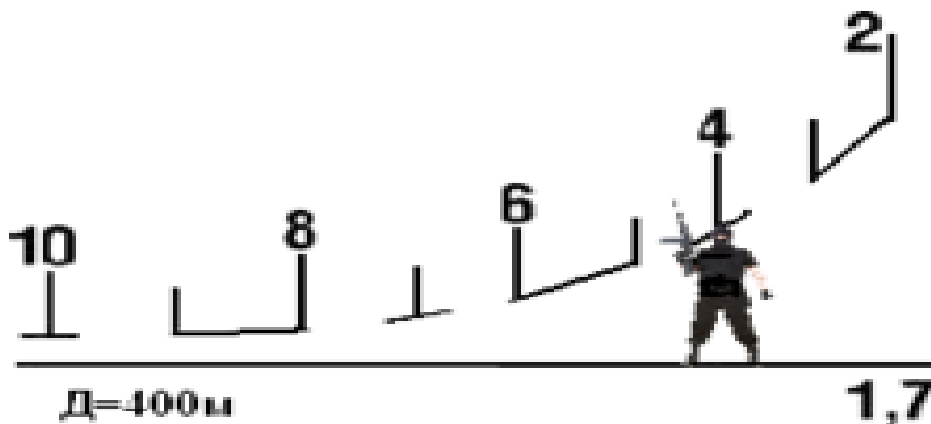


174-расм. Вертикал жойлашган бурчаларнинг умумий кўриниши

Ҳар бир бурчакнинг оралиғи тахминан 100 метр масофани ташкил қилади. Юқоридан пастга қараб 1чи бурчак 1000-метргача узоқликда жойлашган нишонни забт этиш учун, 2чи бурчак 1100-метргача узоқликда жойлашган нишонни забт этиш учун, 3чи бурчак 1200-метргача узоқликда жойлашган

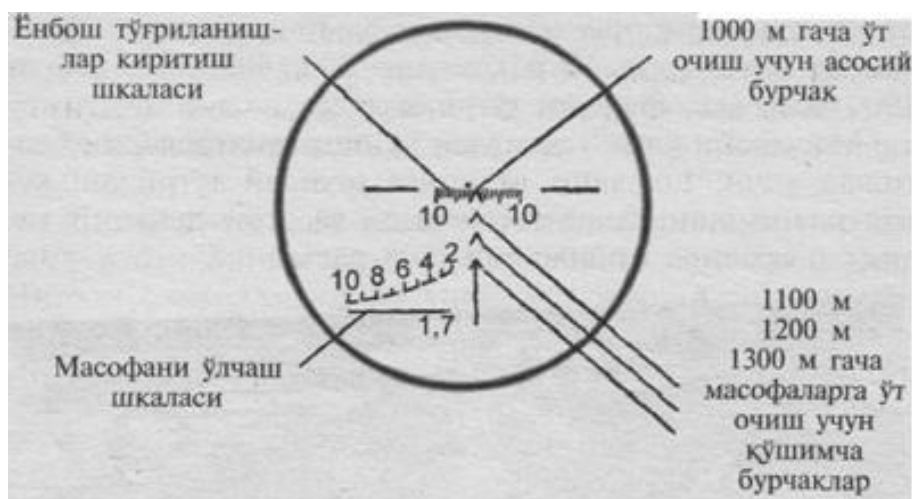
нишонни забт этиш учун, 4чи энг пастда жойлашган бурчак 1300-метр гача масофада жойлашган нишонни забт этиш учун белгиланган.

4. Эгри пунктир чизиқлар нишонгача бўлган масофани бўйига қараб ўлчаш учун белгиланган. Шкаланинг 2, 4, 6, 8, 10-рақамлари 200, 400, 600, 800 ва 1000 метр масофаларга тўғри келади (175-расм).



175-расм. Эгри пунктир чизиқлар шкаласи.

Шкаланинг ҳар бир кўрсаткичи 100 метр узоқликдаги масофани билдиради. Инсон қиёфаси тахминан ўртача 1,7 метр ҳисобида олинади. Инсон қиёфаси шкаланинг 4-сонли белгисининг пастки қисмига жойлашган. Демак, нишон сиздан 400 метр узоқликда жойлашган бўлади, агар инсон қиёфаси 6-сонли шкаланинг пастки қисмига жойлашса, демак нишон сиздан 600 метр узоқликда жойлашган бўлади.



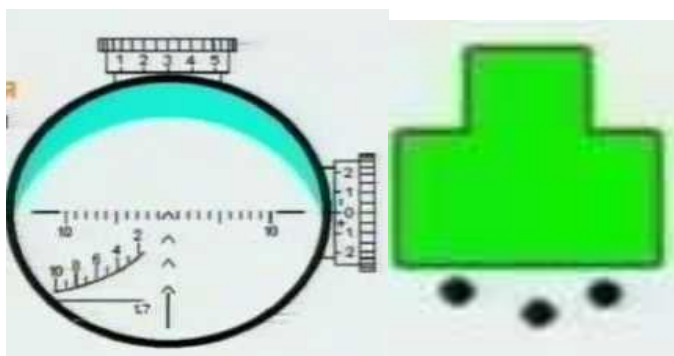
176-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламасидаги тўрларнинг белгиланиши



177-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламасидан умумий кўриниши.

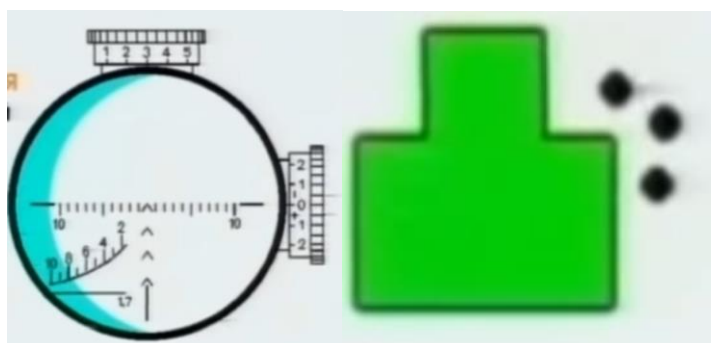
### ОПТИК МЎЛЖАЛГА ОЛИШ МОСЛАМАСИДАН МЎЛЖАЛГА ОЛИШ ҲОЛАТЛАРИ:

1. Ойсимон соянинг юқорида жойлашган ҳолати, отилган ўқлар нишондан пастга тегади (178-расм).



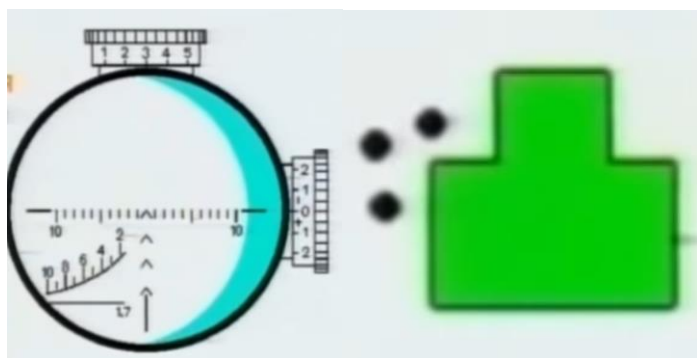
178-расм. Ойсимон соя юқорида жойлашган ҳолатдаги кўриниши.

2. Ойсимон соянинг чап томонда жойлашган ҳолати, отилган ўқлар нишондан ўнг томонга тегади (179-расм).



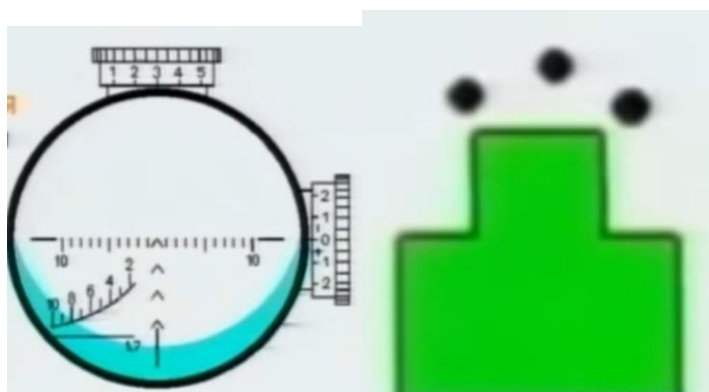
179-расм. Ойсимон соянинг чап томонда жойлашган ҳолатдаги кўриниши.

3. Ойсимон соянинг ўнг томонда жойлашган ҳолати, отилган ўқлар нишондан чап томонга тегади (180-расм).



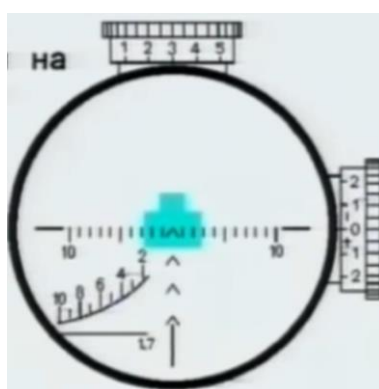
180-расм. Ойсимон соя ўнг томонда жойлашган ҳолатдаги кўриниши.

4. Ойсимон соянинг пастки томонда жойлашган ҳолати, отилган ўқлар нишондан юқорига тегади (181-расм).

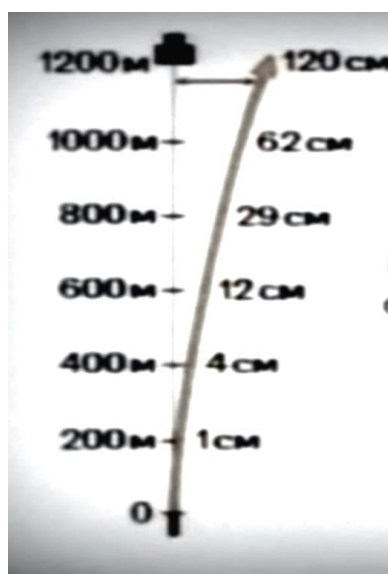


181-расм. Ойсимон соя ўнг томонда жойлашган ҳолатдаги кўриниши.

5. Оптик мўлжалга олиш мосламасидан мўлжалга олинган ҳолатда ойсимон соя йўқ. Нишон тўғри мўлжалга олинган (182-расм).



182-расм. Мўлжалга олиш мосламасидан тўғри мўлжалга олиш ҳолати.



*183-расм. СВД дан отилган ўқ деривация (стволдаги қирқимлар сабабли ўқнинг ўнг томонган айланиши) ҳисобиға нишондан масофаға қараб ўнг томонга оғиши.*

***Ўқ отишдаги эҳтимолий тутилишлар ва уларни бартараф этиш усуллари:***

Мерганлик милтиғи қисм ва механизмларига ўз вақтида тегишли даражада хизмат кўрсатилса, узоқ вақт, ишончли ва оғишмасдан ишлайди.

Аmmo, механизмларнинг кирланиши, қисмларнинг ейилиши ва милтиққа эҳтиётсизларча муносабатда бўлиш натижасида, шунингдек, патронларнинг носозлиги туфайли ўт очиш мобайнида тутилишлар рўй бериши мумкин.

Отиш мобайнида рўй берган тутилишни милтиқни қайта ўқлаш билан бартараф этишга уриниб кўриш лозим.

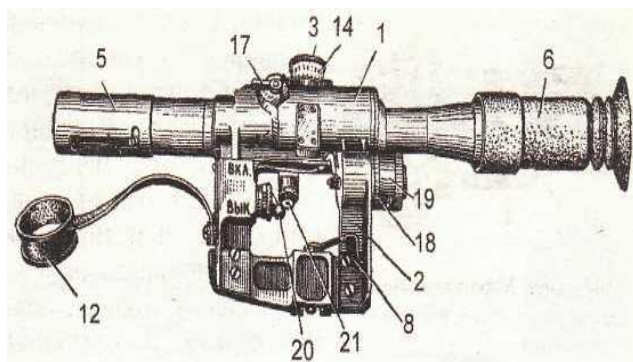
Бунинг учун затвор рамасининг дастасидан тутилиб, ортга охиригача тортиб қўйиб юборилади ва отиш давом эттирилади.

Агар тутилиш бартараф этилмаган бўлса, бунинг сабаби аниқланади ва уни қуйидаги жадвалда кўрсатилган тартибда бартараф этилади.

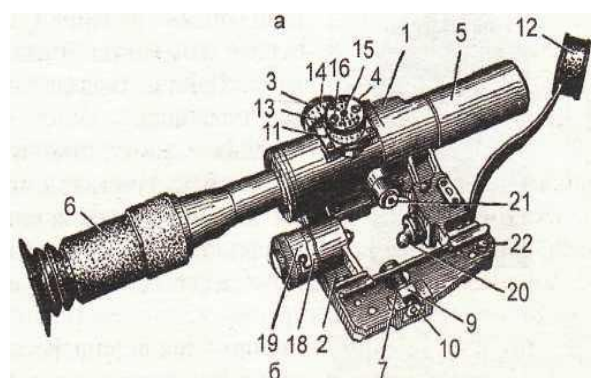
***ПСО-1 мўлжалга олиш мосламасининг вазифаси ва умумий тузилиши (184-расм)***



а) чап томондан кўриниши;



б) ўнг томондан кўриниши



184-расм. ПСО-1 мўлжалга олиши мосламасининг умумий тузилиши:  
1- корпус; 2-қотиргич; 3- юқори бурагич; 4- ёнбош бурагич;  
5- ҳаракатланувчи ствол; 6- кўзлик; 7- қисувчи винт; 8- қисувчи винт  
дастаси; 9- сургич; 10- мословчи гайка; 11- кўрсаткич; 12- объектив  
қалпоғи; 13- гайка 14-шкала; 15-бириктирувчи винт; 16- тутувчи винт; 17-  
люменесцентли экран байроқчаси; 18- батарея учун корпус; 19- станокли  
қалпоқ, 20- тугмача; 21-электр чирог; 22- станок.

### ***Мерганлик милтиқларини нормал жанговар ҳолатга келтиришнинг умумий талаблари***

Бўлинмаларда мавжуд СВД мерганлик милтиғи доимо нормал жанговар ҳолатга келтирилган бўлиши лозим. Милтиқни нормал жанговар ҳолатга келтириш учун нишонга уришини текшириб кўриш лозим.

СВД мерганлик милтиғининг нишонга уришини текшириш қуйидаги ҳолларда амалга оширилади:

-қурол бўлинмага қабул қилинганида;

-таъмирдан ўтганидан сўнг, агарда унинг алмаштирилган қисмлари нишонни уришини ўзгартириши мумкин бўлса;

-отишма давомида ўқларнинг нишондан сезиларли даражада оғиши аниқланса;

-қурол сақланишга топшириладиган бўлса.

Жанговар шароитларда эса имкон туғилиши билан қуролни нормал жанговар ҳолатга келтириш мунтазам олиб борилади.

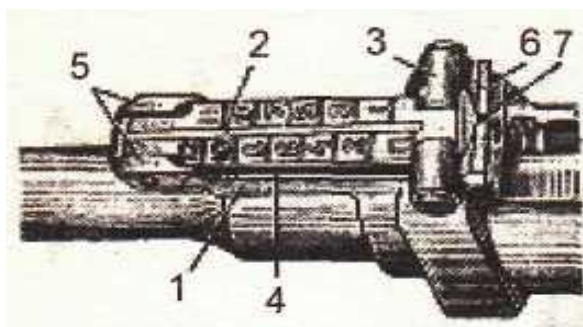
Бошлиқлар, шулар жумласидан қисм командири ҳам милтиқнинг нишонга уришини, мўлжалга олиш мосламаси (мўлжаллагич)ни тўғрилигини текшириш ва нормал жанговар ҳолатга келтиришда ўрнатилган қоидаларга аниқ риоя қилинаётганлигини кузатиб бориши лозим.

Милтиқни нормал жанговар ҳолатга келтиришдан олдин уни батафсил кўриқдан ўтказиш ва аниқланган нуқсон ва носозликларни бартараф этиш лозим. Милтиқнинг нишонга уришини текшириш ва уни нормал жанговар ҳолатга келтириш ишлари взвод командири томонидан отиш майдонида шамолсиз, очик ва равшан ҳавода, ёпиқ тирда ёки отиш майдонининг шамолдан тўсилган жойида, нормал ёруғликда, мўлжалга олиш мосламалари куёш нурларидан ҳимояланган ва товланмаётган ҳолатда ташкил қилинади.

Милтиқнинг нишонни уришини текшириш, ушбу қурол бириктирилган ҳарбий хизматчининг шахсан ўзи томонидан амалга оширилади. Айни пайтда қурол-аслаҳаларни таъмирлаш устаси (техниги) ўзининг тегишли асбоб-ускуналари билан ҳозир бўлиши керак.

Милтиқнинг нишонга уришини текшириш ва уни нормал жанговар ҳолатга келтириш, найза-пичоқсиз, оддий ўқли (пўлат ўзакли) патронлар билан 100 м. масофада, нишон кўрсаткичи «3» га ўрнатилиб, амалга оширилади. Ўқлар бир партиядан бўлиши лозим.

Мерганлик милтиғи, дастлаб очик мўлжалга олиш мосламаси (185-расм) мўлжаллагич билан текширилиб, нормал жанговар ҳолатга келтирилади, сўнгра оптик мўлжалга олиш мосламаси текширилиб, унинг ёрдамида назорат-синов отиш амалга оширилади.



*185-расм. Механик (очиқ) мўлжалга олиш мосламаси:*

*1- мўлжалга олиш мосламаси (мўлжаллагич)нинг асоси; 2- нишон планкаси; 3- чангак; 4- ҳудуд; 5- қулоқлар; 6- нишон планкасининг чамбари; 7- кесма.*

Ўқ узиш эни 0,5 метр баландлиги 1 метрли тахтага маҳкамланган кенглиги 20 см., баландлиги 30 см. бўлган синов нишони (186-расм) ёки қора тўғри тўртбурчакка қарата амалга оширилади.

Биринчи оқ чизикдан пастки томонга оқ қоғоз ёпиштирилган синов нишони ёки қора тўртбурчак пастки четининг ўртаси мўлжалга олиш нуқтаси бўлиб хизмат килади. Мўлжалга олиш нуқтасининг баландлиги отувчининг баландлиги кўзи билан тахминан бир чизикда жойлашган бўлиши керак. Очиқ мўлжаллагич билан отилганида синов нишонида (қора тўртбурчакда) юқоридан тушган чизик бўйлаб нишон нуқтасининг юқорисида 16 см. масофада бўр ёки рангли қалам билан ўртача уриш нуқтасининг нормал ўрни белгилаб қўйилади. Бу нуқта (синов нишонидаги айлана маркази) назорат нуқтаси (КТ) ҳисобланади.



*186-расм.Текширув нишонига қарата ўт очишда мерган ҳолати.*

### ***Мерганлик милтигини уришини текшириш***

Милтиқнинг уришини текширишда оптик мўлжаллагич ва қўндоқ юзи ажратиб олинади. Уришни текшириш учун мерган (отувчи) очиқ мўлжаллагичдан синов нишони ёки қора тўртбурчакнинг пастки қиррасининг ўртасини синчиклаб, бир хилда мўлжалга олиб, тўрт марта яқка ўқ узади.

Отиб бўлингач, уришни текшириш тадбирини бошқараётган командир нишонни ва тешиқларнинг жойлашишини кўриб чиқади, уриш зичлигини ва

ўртача уриш нуқтасининг ҳолатини аниқлайди. Ўқ узган мерганлар нишон олдига бориши ман қилинади.

Агар тўрттала тешик диаметри 8 см. бўлган айлана ичида жойлашган бўлса, милтиқнинг уриш зичлиги нормал деб топилади. Агар тешикларнинг жойлашиш зичлиги талабга жавоб бермаса, отиш яна такрорланади. Такроран отилганда ҳам қониқарсиз натижалар олинса, милтиқ таъмирлаш устахонасига юборилади.

Агар тешиклар зичлиги нормал бўлса, командир ўртача уриш нуқтасини ва унинг назорат нуқтасига нисбатан ўрнини аниқлайди.

***Тўртта тешикка қараб ўртача уриш нуқтасини аниқлаш учун:***

- исталган икки тешикни тўғри чизик билан туташтирамиз ва улар орасидаги масофани иккига бўламиз;
- бўлиниш нуқтасини учинчи тешик билан туташтирамиз ва улар орасидаги масофани уч тенг бўлакка бўламиз;
- иккита биринчи тешикка яқин бўлган бўлиниш нуқтасини тўртинчи тешик билан бирлаштирамиз ва улар орасидаги масофани тўрт тенг бўлакка бўламиз.

Биринчи уч тешикка яқин бўлиниш нуқтаси тўрттала тешикнинг ўртача уриш нуқтаси бўлади (187-расм).



*187-расм. Қора тўғри бурчакка қарата ўт очишда мерганлик ҳолати*

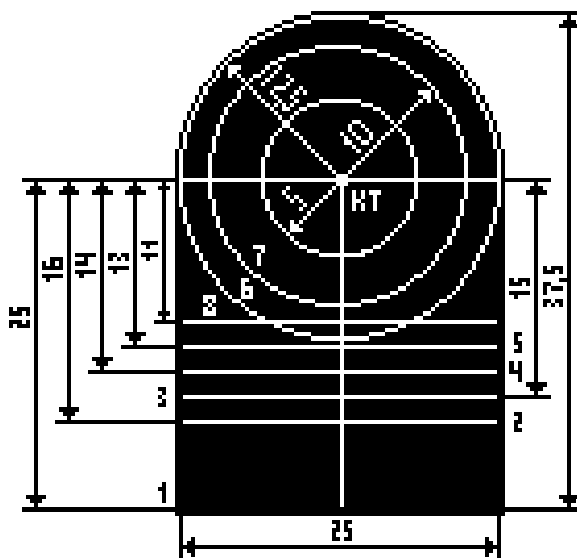
Тешиклар симметрик жойлашганида ўртача уриш нуқтасини қуйидаги йўл билан топиш мумкин: тешикларни жуфтма-жуфт қилиб бирлаштирамиз, сўнг иккала тўғри чизикнинг ўрталарини бирлаштирамиз ва ҳосил бўлган

чизиқни тенг иккига бўламиз; натижада бўлинган жойдаги нукта, *ўртача уриш нуқтаси* деб ҳисобланади.

Агар ўртача уриш нуқтаси назорат нуқтасига мос келган ёки барча йўналишларда 3 см.дан кўпга оғмаган бўлса, милтиқнинг уриши нормал ҳисобланади.

***Мерганлик милтиқларининг нишонни уришини текшириш ва нормал жанговар ҳолатга келтириш тартиби (188-расм).***

Текшириш вақтида ўртача уриш нуқтаси назорат нуқтасидан қайсидир томонга 3 см.дан кўп оғган тақдирда, милтиқ мушқасининг баландлигини ёки унинг сақлагичини ён томонга силжитиб ўзгартирамиз. Агар ўртача уриш нуқтаси назорат нуқтасидан пастрокда бўлса, мушқани бураб киритамиз, агар тепарокда бўлса, бураб чиқарамиз. Агар ўртача уриш нуқтаси назорат нуқтасидан чапроқда бўлса, сақлагични чапга бурамиз, ўнпроқда бўлса ўнга бурамиз.



*188-расм. Нишонни уришини текширишга мўлжалланган синов нишонининг умумий кўриниши.*

Мушқа (нил) сақлагичи ён томонга 1 мм.га силжитилганида ва мушқа (нил) тўлиқ бир марта айлангириб киритилганида (чиқарилганида) 100 метрга ўқ узишда ўртача уриш нуқтаси 16 см.га силжийди.

Мушқа (нил) асосининг олд юзасидаги бўлимлар 0,6 мм.га тенг бўлиб, бу ўртача уриш нуқтаси ён томонга 10 см.га силжишига тенгдир.

Мушка (нил) сурилишининг тўғрилиги такроран ўқ узиш йўли билан текширилади.

Милтик нормал урадиган ҳолатга келтирилгач, мушка (нил) сақлагичидаги эски чизик ўрнига янгиси ўрнатилади.

### ***СВД мерганлик милтиғи билан ҳаракат қилиш мобайнида***

#### ***қўйидагилар тақиқланади:***

- қуролни одамларга, ҳар томонга ва отиш майдонининг орт томонига, унинг ўқланган ёки ўқланмаганидан қатъий назар йўналтириш;

- машғулот раҳбари томонидан буйруқ берилгунга қадар қуролни ўқлаш;

- ўқланган қуролни қаровсиз қолдириш ёки уни ўзга шахсларга бериш;

- пахтавон патронлар билан шахсий таркибга қарата 100 метрдан яқин масофаларда ўт очиш;

- хавфли йўналишлар чегаралари ташқарисига қарата ёки қизил байроқ кўтарилган пана (блиндаж)га қарата ўқ узиш;

- ўт очиш маррасига етгунга қадар ўт очиш;

- “Жанг тамом” сигнали берилгандан сўнг, ”Ўт очиш тўхтатилсин!” буйруғидан кейин ва пана (блиндаж)да, қўмондонлик пунктида оқ байроқ (фонус) кўтарилганида ўт очиш;

- Носоз қуролдан ўқ узиш ёки яроқсиз ўқ-дорилардан фойдаланиш.

### ***Қўйидаги ҳолларда ўт очиш зудлик билан***

#### ***тўхтатилади:***

- нишонлар майдонида одамлар, транспорт воситалари ёки ҳайвонлар кўринганида, ўт очиш ҳудуди устида самолёт ва вертолётлар пайдо бўлганида;

- снаряд ва гранаталар хавфсиз ҳудудлар чегараларининг ташқарисига ёки одамлар бор блиндажлар яқинига тушганида;

- ўт очиш майдонида ёнғин содир бўлганида;

- тунги вақтларда ўт очиш мобайнида мўлжалдан адашганда.

*Ўқ-дорилар билан ишлашда қўйидагилар тақиқланади:*



- ўқ-дориларни кумга ёки мойли жойга қўйиш;
- оловга яқин ёки белгиланмаган жойларда ўқ-дориларни сақлаш;
- ўқ-дориларни ўзга шахсларга бериш, шунингдек, уларни ўт очишни тугатиш марраларида ва машғулотлар ўтказилган жойларда қолдириш;
- ўқ-дориларни қисмларга ажратиш, улардан порохни олиб, оловга ташлаш;
- ўқ-дориларни ўқдон сумкаларида ва кийим-кечак чўнтакларида қолдириш.

#### **4.2-§. 12,7- мм.ли ЙИРИК КАЛИБРЛИ ОСВ-96 МЕРГАНЛИК МИЛТИҒИ**



Шипунов Аркадий  
Георгиевич  
(07.11.1927-25.04.2013)



*189-расм. 12,7- мм.ли ОСВ-96 мерганлик  
милтигининг умумий кўриниши*

Йирик калибрли ОСВ-96 мерганлик милтиғи Шипунов Аркадий Георгиевич томонидан 1990 йил яратилган бўлиб, 1993 йилдан ҳозирги кунга қадар ишлаб чиқарилади.

Йирик калибрли ОСВ-96 мерганлик милтиғи узоқ масофалардаги зирҳланган ва зирҳланмаган нишонларни, яширинган ва ҳимоя остида бўлган яққалаб олинган нишонларни яқсон қилиш учун мўлжалланган.

**ОСВ-96 мерганлик милтигининг жанговар хусусиятлари**

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	12,7 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	900 м/с.
3.	Отиш тури	Якка тартибда
4.	Жанговар отиш тезлиги	15-20 ўқ дақиқасига
5.	Мўлжалга олиб отиш масофаси, тунда отиш мосламаси билан	1800 метр 600 метр
6.	Оғирлиги: прицел ва патронсиз, прицелсиз, патронлар билан	11,7 кг. 12,9 кг.
7.	Мерганлик милтигининг узунлиги: -жанговар ҳолатда -оддий ҳолатда	1746 мм. 1154 мм.
8.	Ствол узунлиги	1000 мм.
9.	Ўқдон сифими	5 та патрон
10.	Мерганлик милтигининг эни: - жанговар ҳолатда - йиғилган ҳолда	386 мм. 132 мм.
11.	Мерганлик милтигининг баландлиги: - жанговар ҳолатда - йиғилган ҳолда	381 мм. 196 мм.
12.	Патронлар (мерганлик СПЦ-12,7), зирх тешувчи-ёндирувчи Б-32, ҳамда БЗТ ва БС	12,7 x 108 мм.
13.	Мўлжалга олиш мосламалари	ПСО-1 ПОС 13x60 ПОС 12x54



#### 4.3-§. ВСК-94 МЕРГАНЛИК МИЛТИҒИ



Грязев Василий  
Петрович

(04.03.1928-01.10.2008)



190-расм. ВСК-94 мерганлик милтигининг  
умумий кўриниши

ВСК-94 мерганлик милтиғи Грязев Василий Петрович томонидан 1994 йил яратилган.

ВСК-94 мерганлик милтиғи яккалаб олинган, ниқобланган ва энгил зирх ортидаги нишонларни яқсон қилиш учун мўлжалланган.

Милтиқдан отиш учун СП-5, СП-6, ПАБ-9 патронлардан фойдаланилади.

Милтиққа очиқ ва оптик мўлжалга олиш мосламаси ўрнатилган бўлиб, милтиққа тунги мўлжалга олиш мосламасини ўрнатса ҳам бўлади.

27-жадвал

#### ***ВСК-94 мерганлик милтигининг жанговар хусусиятлари***

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9х39 мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	285-295 м/с.
3.	Ствол узунлиги	230-мм.
4.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда

5.	Отиш тезлиги	700-900 ўқ дақиқасига
6.	Жанговар отиш тезлиги, якка тартибда	30 ўқ дақиқасига
7.	Жанговар отиш тезлиги, қаторасига отишда	90 ўқ дақиқасига
8.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	400 м.
9.	Оғирлиги, ўқдонсиз мўлжалга олиш мосламаси билан	2,7 кг.
10.	Ўқдон оғирлиги, ўқланган ҳолатда	670 гр.
11.	Автоматнинг овоз сўндиргичсиз ҳажми: - узунлиги - эни - баландлиги	898 мм. 44 мм. 188 мм.
12.	Кесиклар сони	6 та
13.	Ўқдон сиғими	20 та патрон
14.	Қўлланиладиган патронлар	СП.5, СП.6 ва ПАБ-9
15.	Мўлжалга олиш мосламаси	ПКС-07
16.	Белгиланган ресурс	6000 та
17.	Индекс ГРАУ	6В8

***ВСК-94 мерганлик милтигининг асосий қисм ва механизмлари:***



*191-расм. ВСК-94 мерганлик милтигининг асосий қисм ва механизмлари:*

*1 – Овоз сўндиргич; 2 – Оптик мўлжалга олиш мосламаси; 3 – Затвор асоси, газ поршени билан; 4 – Затвор; 5 – Гардан, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм билан бирга; 6 – Қўндоқ; 7 – Зарбдор тепки механизми; 8 – Сақлагич (ўтказгич); 9 – Ўқдон; 10 – Ствол, ствол қутиси очиқ мўлжалга олиш мосламаси билан; 11 – Стволнинг чап-ўнг қопламалари.*

***ВСК-94 мерганлик милтигини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:***

- ўқдонни ажратамиз;
- патрондонда патрон бор-йўқ эканлигини текшираамиз;
- оптик мўлжалга олиш мосламасини ажратамиз;
- овоз сўндирувчини ажратамиз;
- ствол қопламаларини ажратамиз;
- қўндоқни ажратамиз;
- гарданни ажратамиз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм

билан;

- затвор асосини ажратамиз;
- затвор асосидан затворни ажратамиз.

***Нотўлиқ қисмларга ажратилган ВСК-94 мерганлик милтигини йиғиш тартиби:***

- затворни затвор асосига бириктираамиз;
- затвор асосини ствол қутисига бириктираамиз;
- гарданни бириктираамиз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм

билан;

- қўндоқни бириктираамиз;
- ствол қопламаларини бириктираамиз;
- овоз сўндиргични бириктираамиз;
- оптик мўлжалга олиш мосламасини бириктираамиз;
- ўқдонни бириктираамиз.

***ВСК-94 мерганлик милтигига хизмат кўрсатиш ва сақлаш талаблари:***

- Мўлжаллагични урилиб кетишдан асраш;
- Мўлжаллагични тоза сақлаш ва намликдан асраш (оптикаларини спирт

билан артиб туриш);

- Қуролга тўғри ўрнатилганми, йўқми текшириб туриш;
- Аккумулятор батареясини текшириш;
- Қуролга яхши маҳкамланганлигини текшириш;
- Объективда ва окулярда лой, мой, сув йўқлигини текшириш;

***Мўлжаллагичдан фойдаланганда қуйидагилар тақиқланади:***

- Мўлжаллагични қисмларга ажратиш;
- Дам олаётганда ёки топшираётган вақтда мўлжаллагични ёниқ ҳолда қолдириш;
- Оптик қисмларига қўл билан ушлаш;
- Мўлжалга олиш мосламасидан фойдаланмаган ҳолларда мўлжаллагичда аккумулятор батареясини қолдириш.

Мўлжаллагичда носозликлар топилса, биринчи навбатда носозликларни бартараф этиш чораларини кўриш талаб этилади.

***Ўқлаш, ўқсизлантириш, отишда содир бўладиган эҳтимолий тутилишлар ва носозликлар ҳамда уларни бартараф этиш усуллари:***

Автомат қисм ва механизмларига ўз вақтида қаралса, тегишли даражада хизмат кўрсатилса, узоқ вақт ишончли ва инкорсиз ишлайди.

Аммо механизмларнинг ифлосланиши, қисмларнинг емирилиши ва қуролга эҳтиётсизларча муносабатда бўлиш натижасида, шунингдек, патронларнинг носозлиги туфайли ўт очиш мобайнида тутилишлар рўй бериши мумкин.

Отиш мобайнида рўй берган тутилишни автоматни қайта ўқлаш билан бартараф этишга уриниб кўриш лозим.

Бунинг учун затвор асосини дастасидан тутиб, ортга охиригача тортиб қўйиб юбориш ва отишни давом эттириш керак.

Агар тутилиш бартараф этилмаган бўлса, бунинг сабабини аниқлаш ва уни қуйида кўрсатилгани каби бартараф этиш лозим.

***Эҳтимолий тутилишлар, носозликлар ва уларни бартараф этиш усуллари:***

**1. Патрон узатилмади:** затвор олдинги ҳолатда ўт очилмади, патрондонда патрон йўқ.

**Сабаби:**

- 1). Ўқдон ифлосланган ёки носоз.
- 2). Ствол қутисидаги ўқдон учун мўлжалланган тортгич носоз.

**Бартараф этиш усуллари:** Автомат қайта ўқлансин ва отиш давом эттирилсин. Тутилиш такрорланса, ўқдон алмаштирилсин. Ствол қутисидаги ўқдон учун мўлжалланган тортгич носоз бўлган ҳолларда автомат таъмирлаш устахонасига юборилсин.

**2. Патрон тиқилди:** патрон ўқи билан ствол кесмасида тиқилиб, ҳаракатчан қисм ва механизмлар ўрта ҳолатда тўхтаб қолиши.

**Сабаби:** Ўқдон носоз.

**Бартараф этиш усуллари:** Затвор асосининг дастасидан тутиб турган ҳолда, тиқилиб қолган патрон чиқариб олинсин ва отиш давом эттирилсин. Тутилиш такрорланса, ўқдон алмаштирилсин.

**3. Ўт очилмади:** Затвор олдинги ҳолатда патрон патрондонда, тепки босилган, ўт очилмади.

**Сабаби:**

- 1). Патрон носоз.
- 2). Зарбдор ёки зарбдор –тепки механизми носоз, мойнинг ифлосланиши ёки тўпланиши (пистонда урилиш изи яқсон бўлган ёки тепки кучсиз).
- 3). Зарбдорни затворда тиқилиши.

**Бартараф этиш усуллари:** Қуролни қайта ўқлаб, ўт очиш давом эттирилсин, тутилиш такрорланса, зарбдор ва зарбдор-тепки механизми кўриқдан ўтказилиб, тозалансин. Зарбдор-тепки механизми синган ёки ейилган бўлса, қурол таъмирлаш устахонасига юборилсин. Зарбдорни затвордан ажратиб, затвордаги зарбдорга мўлжалланган дарча тозалансин.

**4. Затвор асоси олдинги ҳолатга қайтмаслиги:**

**Сабаби:** Қайтарувчи пружина бузилган.

**Бартараф этиш усуллари:** Пружина алмаштирилсин (жанговар вазиятда пружина учлари жойи алмаштириб ўрнатилади ) ва ўт очиш давом эттирилсин.

**5. Гильзанинг тиқилиши:** Гильза патрондонда навбатдаги патрон эса унга тиралиб турибди. Ҳаракатчан қисмлар ўрта ҳолда тўхтаб қолган.

**Сабаби:**

- 1). Патрон кир ёки патрондон кирланган.
- 2). Улоқтиргич ёки унинг пружинаси кирланган ёхуд носоз.

**Бартараф этиш усуллари:** Затвор асосининг дастаси ортга тортилсин ва уни тутиб турган ҳолда ўқдонни ажратиб, тиқилган патрон чиқарилсин. Затвор ёки шомпол ёрдамида гильза патрондондан чиқарилсин. Отиш давом эттирилсин. Тутилиш такрорланса, патронлар ва патрондон тозалансин. Улоқтиргич кўрикдан ўтказилиб, тозалансин ва отишда давом эттирилсин. Улоқтиргич носозлигида қурол таъмирлаш устахонасига топширилсин.

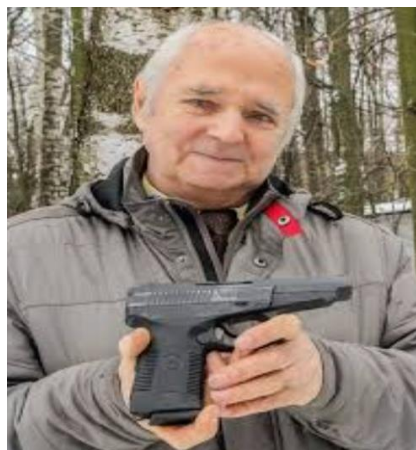
**6. Гильзанинг тутилиши ёки чиқмаслиги:** Гильза ствол қутисидан улоқтирилмай, аксинча, унинг ичида затвор олдида қолган ёки қайта патрондонга юборилган.

**Сабаби:**

- 1) Ишқаланувчи қисмлар, газ йўллари ёки патрондон ифлосланган.
- 2) Улоқтиргич ифлосланган ёки носоз.

**Бартараф этиш усуллари:** Затвор асосининг дастаси ортга тортилиб, гильза улоқтирилади ва ўт очишда давом эттирилади. Тутилиш такрорланса, газ йўллари, ишқаланувчи қисмлар ва патрондон тозаланиб, ишқаланувчи қисмлар мойланади.

#### 4.4-§. ВСС МЕРГАНЛИК МИЛТИҒИ



Пётр Иванович Сердюков

(08.12.1945. 77 ёшда)

ВСС мерганлик милтиғи 1987 йил П.И.Сердюков томонидан ҳуқуқни муҳофаза қилувчи органларнинг махсус вазифаларни бажарувчи сафарбарлик отряди ходимлари учун яратилган бўлиб, шу йилнинг ўзида қуролланишга қабул қилинган. ВСС мерганлик милтиғи яккалаб олинган нишонларни, 6Б2, 2,3 даражадаги зирҳ ортидаги жонли кучи ва енгил техникасини яқсон қилиш учун мўлжалланган.

ВСС мерганлик милтиғи темир каскаларни 400 метр масофада тешиб ўтиш хусусиятига эга.

28-жадвал

#### *ВСС мерганлик милтиғининг жанговар хусусиятлари.*

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри	9x39-мм.ли
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	280-295 м/с.
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Отиш тезлиги	700 та ўқ дақиқасига
5.	Жанговар отиш тезлиги, якка тартибда	40 ўқ дақиқасига

6.	Жанговар отиш тезлиги, қаторасига отишда	100 ўқ дақиқасига
7.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	400 м.
8.	Самарали отиш масофаси	250-300 м.
9.	Мерганлик милтиғининг оғирлиги: -ўқдон ва мўлжалга олиш мосламасиз -ўқланган, мўлжалга олиш мосламаси билан	2,6 кг. 3,7 кг.
10.	Мерганлик милтиғининг узунлиги	894 мм.
11.	Стволнинг узунлиги	200 мм.
12.	Кесиклар сони	6 та
13.	Ўқдоннинг сиғими каробкали	10 ёки 20 та патронли
14.	Патрон	9х39-мм.
15.	Фойдаланиладиган махсус патронлар	СП-5, СП-6 ва СПП
16.	Мўлжалга олиш мосламаси	ПКС-07
17.	ПКС-07 ни катталаштириш қобилияти	7 қарра
18.	Белгиланган ресурс	6000 ўқ
19.	Индекс ГРАУ	6П29

***ВСС мерганлик милтиғини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:***

- ўқдонни ажратамиз;
- патрондонда патрон бор-йўқ эканлигини текшираамиз;
- оптик мўлжалга олиш мосламасини ажратамиз;
- овоз сўндирувчини ажратамиз;
- ствол қопламаларини ажратамиз;
- қўндоқни ажратамиз;
- гарданни ажратамиз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизми билан;
- затвор рамасини ажратамиз;
- затвор рамасидан затворни ажратамиз.



***Нотўлиқ қисмларга ажратилган ВСС мерганлик  
милтигини йиғиш тартиби:***

- затворни затвор асосига бириктирамыз;
- затвор асосини ствол қутисига бириктирамыз;
- гарданни бириктирамыз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм билан;
- қўндоқни бириктирамыз;
- ствол қопламаларини бириктирамыз;
- овоз сўндиргични бириктирамыз;
- оптик мўлжалга олиш мосламасини бириктирамыз;
- ўқдонни бириктирамыз;

**4.5-§. ОРСИС Т-5000 МЕРГАНЛИК МИЛТИҒИ**



*193-расм. ОРСИС Т-5000 мерганлик милтигининг умумий кўриниши*

Юқори аниқликка эга бўлган ОРСИС Т-5000 (ORSIS T-5000) мерганлик милтиғи ОРСИС қурол ишлаб чиқариш заводида 2011 йил ООО “Промтехнология” ишлаб чиқарувчи бир гуруҳ инженерлар томонидан Ҳуқуқни муҳофаза қилувчи органларнинг махсус бўлинмалари учун яратилган.

7,62 мм. калибри юқори аниқликка эга бўлган ОРСИС Т-5000 мерганлик милтиғи мерган қуроли ҳисобланиб, турли пайдо бўлувчи, ҳаракатланувчи, очиқ ва ниқобланган якка нишонларни узоқ масофалардан яқсон қилиш учун мўлжалланган. 2017 йилда қуролли кучлар таркибига махсус мерганлик қуроли сифатида киритилган.

**ОРСИС Т-5000 мерганлик милтигининг жанговар хусусиятлари**

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибри 308 Winchester	7,62×51 мм.ли
2.	Калибри 300 Winchester Magnum	7,62×67 мм.ли
3.	Калибри 338 Lapua Magnum	8,6×70 мм.ли
4.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	925 м/с.
5.	Отиш тури	якка тартибда
6.	Мўлжалга олиб отиш масофаси: - 308 Winchester - 338 Lapua Magnum	1000 метр 1500 метр
7.	Мерганлик милтиқнинг узунлиги: - жанговар ҳолатда 308 Winchester - оддий ҳолатда 308 Winchester	1060 мм. 810 мм.
8.	Мерганлик милтиғининг узунлиги: - жанговар ҳолатда 300 Winchester Magnum - оддий ҳолатда 300 Winchester Magnum	1230 мм. 960 мм.
9.	Мерганлик милтиғининг узунлиги: - жанговар ҳолатда 338 Lapua Magnum - оддий ҳолатда 338 Lapua Magnum	1270 мм. 1020 мм.
10.	Стволнинг узунлиги: - 308 Winchester - 300 Winchester Magnum - 338 Lapua Magnum	508 мм. 673.1 мм. 698.5 мм.
11.	Мерганлик милтиғининг оғирлиги: - 308 Winchester - 300 Winchester Magnum - 338 Lapua Magnum	6,1 кг. 6,3 кг. 6,5 кг.
12.	Ўқдоннинг сифими	5 ёки 10 патрон
13.	Мўлжалга олиш мосламалари	ПСО-1 ПОС 13х60 ПОС 12х54

## V-БОБ

### МАХСУС КАРАБИН ВА ПУЛЕМЁТЛАРНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШ МАҚСАДИ, ЖАНГОВАР ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ

#### 5.1-§. МАХСУС КАРАБИН КС-23



194-расм. Махсус карабин КС-23



195-расм. Такимилаштирилган махсус карабин КС-23М қўндоқсиз



196-расм. Такимилаштирилган махсус карабин КС-23М ўрнатиладиган  
қўндоқ билан



197-расм. Махсус карабин КС-23К

Махсус карабин КС-23 оммавий тартибсизликларни бартараф қилиш мақсадида 1970 йил бошларида Ички ишлар вазирлиги ва Ички кўшинларнинг махсус бўлинмаларини қуроллантириш мақсадида СПЕЦ НИИ техник муҳандислари томонидан ишлаб чиқилган.

Махсус карабин КС-23 ички ишлар органларининг кўп функцияли қуроли ҳисобланиб, оммавий тартибсизликларни бартараф қилишда ҳуқуқбузарларга қарши кимёвий, руҳий ва кучли жисмоний таъсир ўтказиш мақсадида қўлланилади.

Махсус карабин КС-23 дан кўздан ёш оқизувчи махсус “Черёмуха-7”, “Сирен-7”, “Черёмуха-6”, “Черёмуха-12” жанговар газли патронлари ва “Волна-Р” шикаст етказувчи думалоқ резина шаклидаги ўқларини мўлжалга аниқ отиш учун белгиланган.

Газли граната 40-50 метр масофадан иккита ойна қаватини, 30-мм. қалинликдаги тахтани ёки қалинлиги 1 мм.ли темир қаватини тешиб ўтади.

30-жадвал

**Махсус карабин КС-23, КС-23М ва КС-23К милтигининг жанговар хусусиятлари**

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари		
	Махсус карабин турлари	КС-23	КС-23М	КС-23К
1.	Калибри (мм.ли)	23	23	23
2.	Жанговар отиш тезлиги (дона)	4-5	4-5	10-12
3.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м.)	100	100	100
4.	Узоққа отиш масофаси (м.)	150	150	150
5.	Ўқланмаган ҳолатдаги оғирлиги (кг.)	3.85	2,9	4
6.	Ўқланган ҳолатдаги оғирлиги (кг.)	4	3.05	4.35
7.	Милтиқнинг узунлиги (мм.)	1040	875/650	741

8.	Стволнинг узунлиги (мм.)	510	410	460
9.	Милтиқнинг эни (мм.)	65	65	65
10.	Милтиқнинг баландлиги (мм.)	145	145	200
11.	Кесиклар сони	10	10	10
12.	Ўқдон сиғими (дона)	3+1	3+1	7
		затвор ичида	затвор ичида	каробкали
13.	Патрон (мм.)	23x75	23x75	23x75
14.	Белгиланган ресурси	3500	3500	3500
15.	Қуролланишга қабул қилинган йили	1970	1991	1998

***Махсус карабин КС-23 ни нотўлиқ қисмларга  
ажратиш тартиби:***

1. Қуролни ўқланмаганлигини текшириш (қуролни сақлагичдан ажратиш, цевъёни охирги орқа ҳолатга келтириш, патрон турадиган жойни кўриш, цевъёни олдинги ҳолатга келтириш, жанговар тепки ҳалқасини босиб, назорат отишни амалга ошириш).

2. Қалпоқчани бўшатиш.

3. Цевъёни охирги орқа ҳолатга келтириш.

4. Қутичадан стволни ажратиш (стволни олдинга бериш).

5. Зарбдор тепки механизмини ажратиш (тепкини ушлаб турувчи қисқични ва фиксаторни чиқариш, затвор қутичасидан механизмни ажратиш).

6. Цевъёнинг олд томонидан ҳаракатланувчи қисм затворни ажратиш.

7. Цевъёни тортгичи билан ўқдондан ажратиш.

8. Затвор қутисидан қайтаргични ажратиш.

9. Ўқдонни ажратиш (қўл билан ушлаб уни қалпоқчасини ечиш ва ўқдон пружинасини итаргич билан ечиш).

*Қайта йиғиш тескари тарафга қараб амалга оширилади.*



*198-расм. КС-23 махсус карабинни қисмларга ажратилган ҳолдаги кўриниши.*

## **5.2-§. 7,62 мм.ли КАЛАШНИКОВ ПУЛЕМЁТЛАРИ (ПК, ПКМ, ПКС, ПКТ)**

7,62 мм.ли Калашников пулемёти (ПК, ПКМ, ПКС, ПКТ) кучли автоматик қурол ҳисобланиб, душманнинг жонли кучини ва ўт очиш воситаларини яқсон қилиш учун мўлжалланган.

ПК ва ПКС пулемётлари ҳаводаги нишонларни ҳам яқсон қилиш учун мўлжалланган.

Такмиллаштирилган ПКМ пулемёти бу ПК пулемёти бўлиб, уни оғирлигини камайтириш ва тайёрлашда меҳнат ҳажмини камайтириш мақсадида ишлаб чиқилган.

ПК ва ПКМ пулемётлари тиргакли оёқларга эга.

ПКС пулемёти – бу ПК пулемёти бўлиб, муҳандис Саможенков томонидан ишлаб чиқарилган бўлиб, у уч оёқли станокка ўрнатилади.



ПКМС пулемёти – бу ПКМ пулемёти бўлиб, муҳандис Степанов конструкцияси бўйича ишланган уч оёқли станокка ўрнатилади.

ПКБ ва ПКМБ пулемётлари, булар ПК ва ПКМ пулемётлари бўлиб, машиналарнинг бронетранспортёр қурилмаларига ўрнатилади.

ПКТ пулемёти – бу электротепкили ПК пулемёти бўлиб, танкка (БМП, БТР, САУ ёки бошқа машиналарга) ўрнатилади.

Тунги вақтларда ўт очиш ва кузатув олиб бориш учун Калашников пулемётларига (ПКТ пулемётидан ташқари) қисқача номининг ортига қўшимча “Н” ҳарфи ёзилган бўлса (ПКМСН), қуролга тунги мўлжалга олиш мосламаси ўрнатилади.

ПК ва ПКМ пулемётлари учун, муҳандислар Саможенков ва Степанов конструкциялари бўйича ишлаб чиқилган станокларнинг пулемётлар қотирилиш жойи ва бундан ташқари, ПКБ ва ПКМБ пулемётлари учун бронетранспортёр қурилмалари бир-бирига тушиши учун бир хил ўлчамларда ишлаб чиқилган.

Демак, ПК пулемётини Степанов конструкцияси бўйича ишланган станокка ва ПКМ пулемётини Саможенков конструкцияси бўйича ишланган станокка ўрнатиш мумкин. Бундан ташқари ПК ва ПКМ пулемётларини бронетранспортёр қурилмасига ҳам жойлаштира бўлади.

***Қуйидаги расмда 7,62 мм.ли ПК, ПКМ, ПКС, ПКТ пулемётларининг чизмаси кўрсатилган:***



*199-расм. Саможенков станокига ўрнатилган Калашников пулемёти ПКС 250-патрон сизимли қутиси билан биргаликда*



*200-расм. Тургак ўрнатилган Калашников пулемёти ПК 100-патрон сизимли қутиси билан биргаликда*



*201-расм. Степанов станокига ўрнатилган янги русумдаги Калашников пулемёти ПКМС*



*202-расм. Такомиллаштирилган Калашников пулемёти ПКМ*





203-расм. Янги русумдаги Калашников танк пулемёти ПКМТ

мўлжаллагичсиз ва электр тепкиси билан

31-жадвал

**7,62 мм. Калашников пулемётлари ва пўлат ўзакли ўқли патронлар**

**бўйича баллистик ва конструктив маълумотлар**

т/р №	Маълумотлар номи	ПК,ПКС ва ПКБ	ПКМ, ПКМС ва ПКМБ	ПКТ
1	Мўлжалга олиб отиш масофаси	1500 м.	1500 м.	1300- 2000 м.
2	Тўғридан-тўғри ўт очиш масофаси: -кўкрак қиёфали нишонга қарата (нишон баландлиги 50 см.) - югурувчи нишонга қарата эса (150 см.)	420 м.  640 м.	420 м.  640 м.	440 м.  670 м.
3	Отиш суръати, бир дақиқада отиладиган ўқлар, дона ўқ	650-750 отиш/дақ	650-750 отиш/дақ	700 отиш/дақ
4	Жанговар ўт очиш тезлиги бир дақиқада: дона	250 гача	250 гача	250 гача
5	Ўқнинг бошланғич тезлиги	825 м/с.	825 м/с.	855 м/с.
6	Ўқни талофат етказувчи масофаси	3800 м.	3800 м.	3800 м.
7	Ўқнинг узокқа учиши	3800 м.	3800 м.	3800 м.

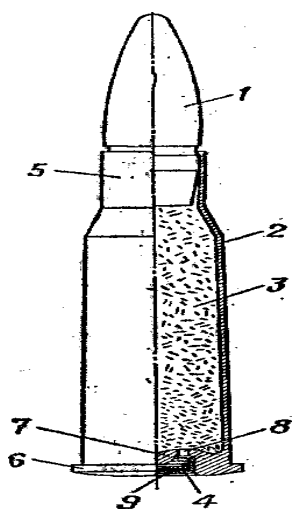
8	Пулемётнинг оғирлиги:	9 кг, 16,5 кг, 18,6 кг	7,5 кг, 12 кг, 17 кг.	10,5 кг.
9	Стволнинг оғирлиги	2,6 кг.	2,4 кг.	2,23 кг.
10	Патронлар билан тўлдирилган қути (каробка)нинг (100 патрон) билан оғирлиги	3,9 кг.	3,4 кг.	-
11	Патронлар билан тўлдирилган қути (каробка)нинг (200 патрон) билан оғирлиги	8 кг.	6,2 кг.	-
12	Патронлар билан тўлдирилган қути (каробка) нинг (250 патрон) билан оғирлиги	9,4 кг. (ПКБ у-н)	9,4 кг. (ПКМБ учун)	9,4 кг.
13	Калибри	7,62 мм.ли	7,62 мм.ли	7,62 мм.ли
14	Пулемётнинг узунлиги: - варонкасимон олов сўндиргич билан (раструбом) - тирқишли олов сўндиргич билан (щелевым) - кўтарилган елка тиргаги билан (наплечником)	1173 мм.  1192 мм.  -	-  -  1278 мм.	1098  -  -
15	Олов сўндиргич билан стволнинг узунлиги (щелевим)	677 мм.	677 мм.	-
16	Ствол кесикли қисмининг узунлиги	550 мм.	550 мм.	666 мм.
17	Кесиклар сони, дона	4	4	4
18	Стволдаги кесиклар йўлининг узунлиги	240 мм.	240 мм.	240 мм.

19	Нилнинг қалинлиги	2,4 мм.	2,4 мм.	-
20	Целикнинг кесикли жойининг эни	1,3 мм.	1,3 мм.	-
21	Мўлжаллагич чизиғининг узунлиги	663 мм.	663 мм.	-
22	Патроннинг оғирлиги	21,8 гр.	21,8 гр.	21,8 гр.
23	Ўқнинг оғирлиги	9,6 гр.	9,6 гр.	9,6 гр.
24	Порох зарядининг оғирлиги	3,1 гр.	3,1 гр.	3,1 гр.
25	Самаженков станокининг оғирлиги	7,5 кг.	-	-
26	Степанов станокининг оғирлиги	-	4,5 кг.	-
26	Пулемётнинг станок билан умумий оғирлиги	16,5 кг.	12 кг.	-
27	Ётган ҳолатда ўт очилганда пулемётнинг станок билан узунлиги - кўтарилган елка тиргаги билан (с откинутым наплечником)	1192 мм.	1278 мм.	-
28	Отиш чизиғининг баландлиги: -тиргакда (на сошке) -станокда (на станке)	300 мм. 320-820 мм.	300 мм. 300-600 мм.	-
29	Станокдан горизонтал ўққа тутиш бурчаги: -ер устидаги нишонларга қарата -ҳаводаги нишонларга қарата	90° 360°	60° 360°	360° -

Пулемётдан ўт очиш учун калибри 7,62 мм.ли оддий ўқли (1908 йил намуналари бўлган енгил пўлат ўзакли ва 1930 йилда яратилган оғир пўлат ўзакли), ёритувчи ва зирхтешар-ёндирувчи ўқли патронлар қўлланилади.

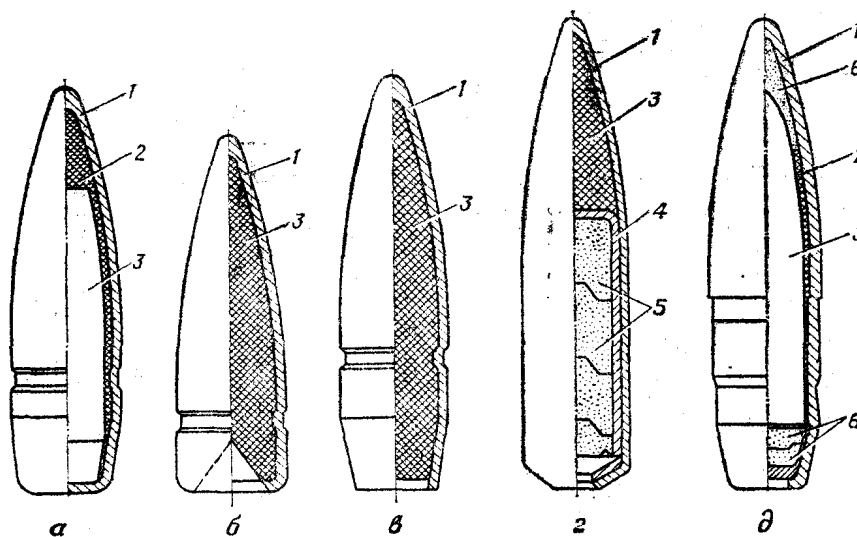
Патронларни бир-биридан фарқлаш учун ўқлар, турли тусли бўёқлар билан бўялган.

*Куйидаги чизмада ушбу патрон ва ўқларнинг намуналари кўрсатилган:*



- 1- ўқ;
- 2- гильза;
- 3- порох заряди;
- 4- пистон;
- 5- гильза бўғзи;
- 6- гильза тубининг қирраси;
- 7- сангдон;
- 8- олов йўли;
- 9- зарбали олов чиқариш таркиби.

204-расм. Патроннинг умумий кўриниши



205-расм. Калашников пулемётидан отиш учун мўлжалланган патронлардаги ўқларнинг тури:

- а) пўлат ўзакли; б) енгил; в) оғир; г) ёритувчи; д) зирхтешар - ёндирувчи;
- 1 - қобик; 2 - қўрғошинли қоплама; 3 - ўзак; 4 - ёритувчи таркиб идиши;
- 5 - ёритувчи таркиб; 6 - ёндирувчи таркиб

Пулемётдан қисқа (10 донагача ўқ), узун (30 донагача ўқ) навбат билан ва узлуксиз ўт очилади.

Ўт очиш мобайнида патронлар, қабул қилгичга, кутига жойлаштирилган металл лентадан узатилади. Лента сиғими 100, 200 ёки 250 дона патрон.

Пулемётдан ер усти ва ҳаводаги нишонларга қарата унумли ўт очиш масофаси - 1000 метр. ПК, ПКС, ПКТ пулемётларининг нишонга олиб отиш масофаси - 1500 метр. Кўкрак қиёфали нишонга қарата тўғридан-тўғри

йўналтириб ўт очиш масофаси - 400 метр, югурувчи нишонга қарата эса - 650 метр.

Ўт очиш суръати (техник жиҳатдан ўт очиш тезлиги) бир дақиқада – 650 дона ўқ (ПКТ пулемётида 700-800 дона ўқ).

Жанговар ўт очиш тезлиги дақиқада 250 дона ўқ.

Пулемёт стволи ҳаво билан совутилиб, ундан узлуксиз 500 донагача ўқ узиш мумкин, шундан сўнг, зарур бўлса, қизиқ кетган ствол захира стволга алмаштирилади.

Пулемётдан ўт очиш учун у тиргакка ёки муҳандис Саможенков яратган уч оёқли станокка ўрнатилади. Тиргак пулемётдан ер усти ва ҳаводаги нишонларга ҳамда узоқ масофаларга унумли ўт очишни таъминлайди.

Чеклагичлардан фойдаланиб, ер устидаги нишонларга қарата горизонтал ўт очиш бурчаги –  $90^\circ$ , ҳаводаги нишонларга қарата ўт очилганда –  $360^\circ$  га тенг.

Ётган ҳолатда станок ёрдамида ўт очилганда олов чизиғининг баландлиги – 320 миллиметр, тиззадан – 820 миллиметр ва ўтирган ҳолда ўт очилганда - 580 миллиметр.

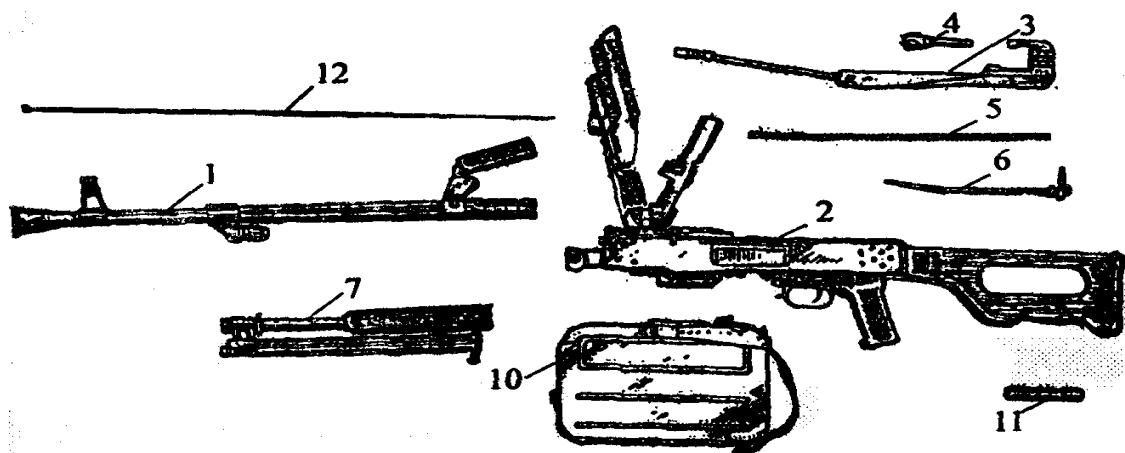
Тўп билан жуфтлаштирилган ПКТ пулемётининг горизонтал ўт очиш бурчаги –  $360^\circ$ .

#### **Пулемётнинг асосий қисм ва механизмлари:**

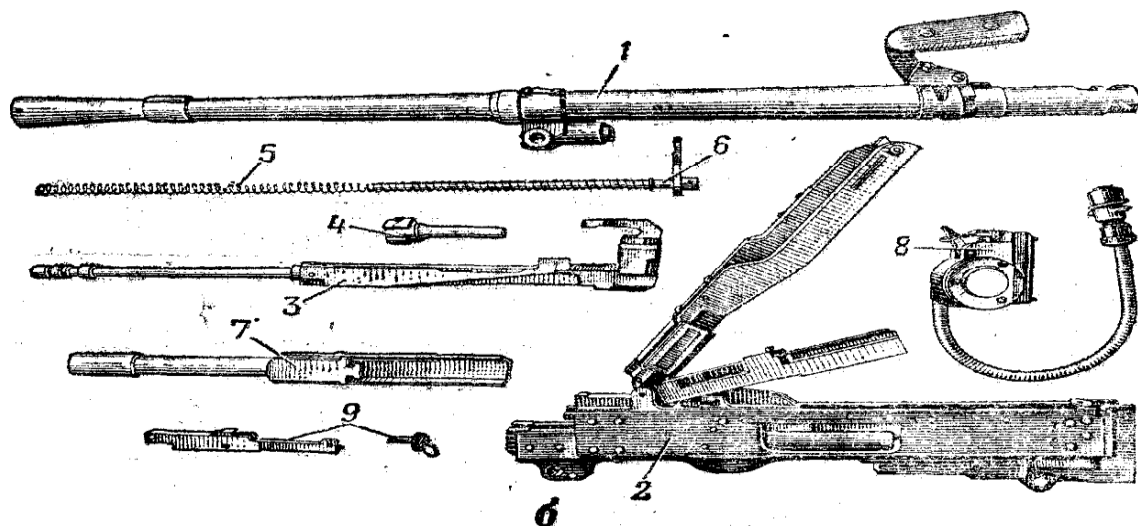
- ствол;
- ствол қутиси ва унинг қопқоғи, қабул қилгич асоси ва қўндоқ билан биргаликда (фақат ПК ва ПКС пулемётларида);
- затвор рамаси – чиқаргич ва газ поршени билан биргаликда;
- затвор;
- қайтарувчи жанговар пружина йўналтирувчи устуни билан биргаликда;
- газ поршенининг трубкаси пулемёт оёғи билан биргаликда (фақат ПК ва ПКС пулемётларида);
- ўт очиш механизми;

– электр тепки механизми (фақат ПКТ пулемётида).

Бундан ташқари пулемёт таркибига қутилар, ленталар билан биргаликда, тозалаш анжомлари, тасма, сумка, захира стволи, захира қисмлари ва пахтавон ўқлар билан ўт очиш учун мўлжалланган мослама киради.



206-расм. ПК пулемётининг асосий қисм ва механизмлари:



207-расм. ПКТ пулемётининг асосий қисм ва механизмлари:

а) ПК пулемёти; б) ПКТ пулемёти; 1 - ствол; 2 - ствол қутиси қопқоқ, қабул қилгич асоси ва қўндоқ билан биргаликда; 3 - затвор рамаси, чиқаргич ва газ поршени билан биргаликда; 4 - затвор; 5 - қайтарувчи жанговар пружина; 6 - йўналтирувчи устун; 7 - газ поршенининг трубкаси пулемёт оёқлари билан биргаликда (ПК пулемётида); 8 - электр тепки мосламаси; 9 - тепки механизми; 10 - қути лента билан биргаликда; 11 - тозалаш анжомлари; 12 - шомпол.

**7,62 мм.ли Калашников пулемёти (ПК, ПКМ, ПКС, ПКТ)ни нотўлиқ қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш тартиби.**

Пулемётларни қисмларга ажратиш икки хил бўлиши мумкин;

- Нотўлиқ;
- Тўлиқ.

Нотўлиқ қисмларга қуйидаги ҳолларда яъни тозалаш, мойлаш ва текшириш учун ажратилади.

Қурол жуда кирланган (ифлос) ҳолатда бўлса, қорда ёки ёмғирда қолган бўлса, янги мойлашга ўтилаётганида ва таъмирлашда тозалаш учун тўлиқ қисмларга ажратилади.

Пулемёт тоза тахта ёки таглик устида қисмларга ажратилади ва йиғилади.

Қисм ва механизмлар тахта устига ажратилган ҳолатда тартиб билан териб қўйилади. Улар эҳтиётлик билан ажратилади, бири иккинчисининг устига қўйилмайди. Шунингдек, ажратиш мобайнида ортиқча куч ва кескин зарбалар қўлланилмайди.

Пулемётни йиғиш мобайнида унинг қисмларидаги рақамлар таққослаб кўрилади. Ҳар бир пулемётнинг газ трубкасидаги, затвор рамасидаги, затвордаги, ствол қутиси қоққоғидаги ва бошқа қисмлардаги рақамлар ствол қутисида мавжуд рақамларга мос келишлари керак.

ПКС (ПКМС, ПКБ, ПКМБ, ПКТ) пулемётларини қисмларга ажратишдан олдин агар у ўқланган бўлса, ўқсизлантириш ва ундан сўнг станокдан ечиш (ўрнатиш) керак. ПКТ пулемётини ечиш кронштейндан бошланиб, электротепкининг бўлакларга бўлинадиган штепсели ажратилади.

**Пулемётни нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:**

1. Пулемёт ўз оёқларига қўйилади (208-расм).



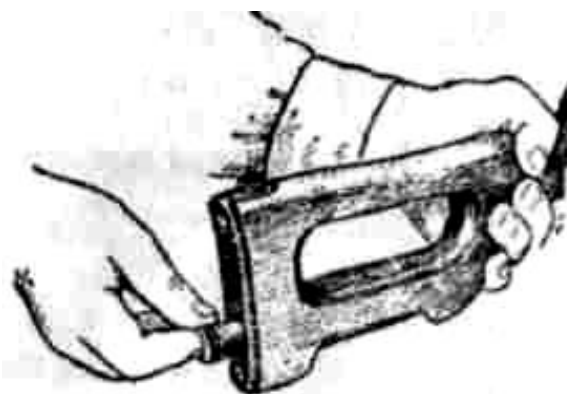
208-расм

2. Пулемётдан ленталар солинган қути ажратишиб, патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текшириб кўрилади (209-расм).



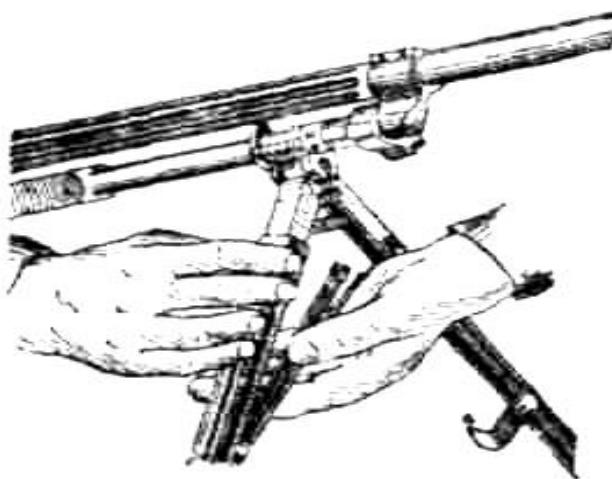
*209-расм*

3. Тозалаш анжомлари солинган пенални қўндоқ уясидан чиқариш (210-расм).



*210-расм*

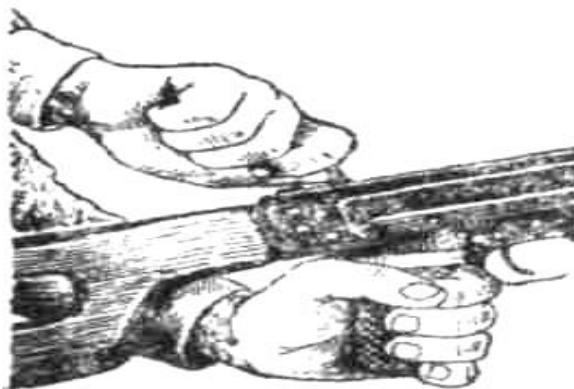
4. Шомпол бўлақларини пулемёт оёқлари орасидан ажратиш (211-расм).



*211-расм*

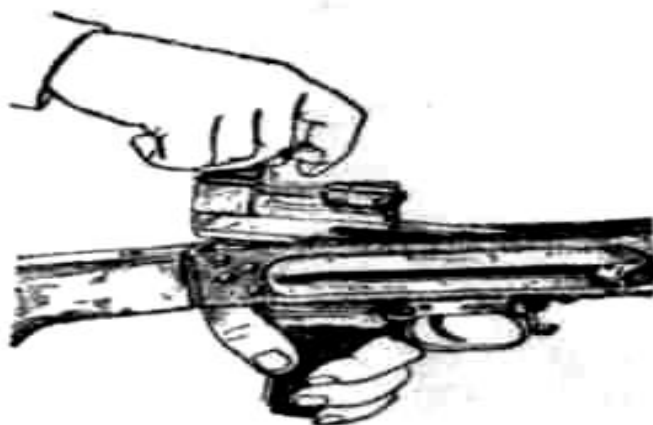


5. Йўналтирувчи ўзакни қайтарувчи жанговар пружинадан ажратиш (212-расм).



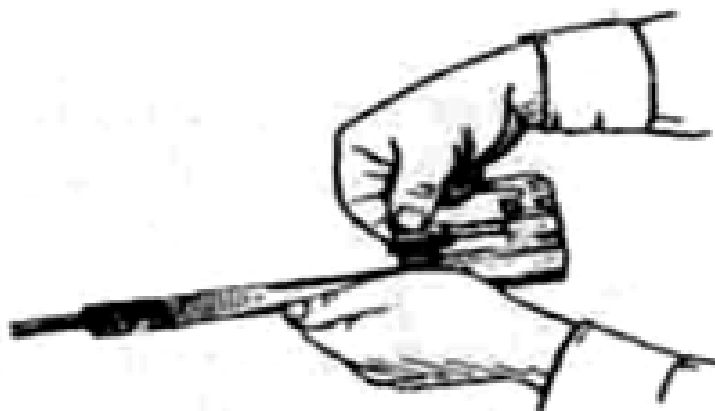
*212-расм*

6. Затвор рамасини затвор билан биргаликда ажратиш (213-расм).



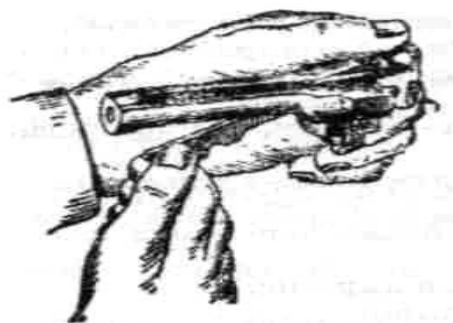
*213-расм*

7. Затворни затвор рамасидан ажратиш (214-расм).



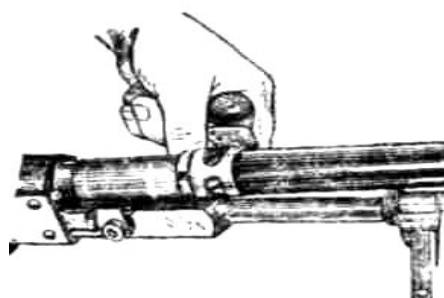
*214-расм*

8. Зарбдорни затвордан ажратиш (215-расм).



215-расм

9. Стволни ажратиш (216-расм).



216-расм

**Қисмларга ажратилган пулемётни йиғиш тартиби:**

1. Стволни бириктириш.
2. Зарбдорни затворга бириктириш.
3. Затворни затвор рамасига ўрнатиш.
4. Затвор рамасини затвор билан биргаликда ствол қутисига жойлаштириш.
5. Йўналтирувчи устунни қайтарувчи жанговар пружина билан бириктириш.
6. Қабул қилгич асосини тушириш ва ствол қутиси қопқоғини ёпиш.
7. Шомпол бўлақларини пулемёт оёқлари орасига ўрнатиш.
8. Тозалаш анжомлари солинган пенални қўндоқдаги уяга жойлаштириш.
9. Пулемётга лента солинган қутини бириктириш.
10. Тиргакни йиғиш.

## ҚИСҚАРТИРИЛГАН СЎЗЛАР:

- ПМ – 9 мм. Пистолет Макарова. 16-б;  
АПС – 9 мм. Автоматический пистолет Стечкина. 16-б;  
Vo – Начальная скорость пули. 16-б;  
АКМ – 7,62-мм. Автомат Калашникова модернизированный. 16-б;  
АК-74 – 5,45-мм. Автомат Калашникова. 16-б;  
ПК – 7,62-мм. Пулемёт Калашникова с сошкой. 17-б;  
РПК-74 – 5,45-мм. Ручной пулемёт Калашникова. 17-б;  
АКС-74 – 5,45-мм. Автомат Калашникова со складывающимся прикладом. 18-б;  
РПКС-74 – Ручной пулемёт Калашникова со складывающимся прикладом. 18-б;  
СВД – 7,62 мм. Снайперская винтовка Драгунова. 21 б;  
ДТК – Дульный тормоз-компенсатор. 26-б;  
СТП – Средняя точка попадания. 28-б;  
ПМ– 9 мм. Пистолет Макарова. 29-б;  
ИЖМЕХ – Ижевский механический завод. 30-б;  
Индекс ГРАУ – Условное цифро-буквенное обозначение образца вооружения и военной техники, присваиваемое одним из Заказывающих Управлений Министерства обороны СССР и России. 30-б;  
Индексы ГРАУ – были введены Главным артиллерийским управлением в 1938 году для обозначение изделий артиллерийского вооружения в несекретной переписке. 30-б;  
56-А – Автоматическое и самозарядное стрелковое оружие. 30-б;  
ПЯ – 9 мм. Пистолет Ярыгина. 61-б;  
7Н21 – Индекс 9x19 мм. патрона с пулей со стальным сердечником. 62-б;  
7Н31 – Индекс 9x19 мм. пистолетного патрона с бронебойной пулей. 63-б;  
9x19 мм. Люгер– пистолетный унитарный патрон с бесфланцевой гильзой цилиндрической формы с небольшой конусностью, разработанный в 1902 году Австрийским оружейником Георгом Люггером. 63-б;

6-П – Пехотное вооружение. 63-б;

ПСМ – 5,45 мм. Пистолет самозарядный малогабаритный. 66-б;

5,45x18 МПЦ” – Малокалиберный Пистолетный Центрального  
воспламенения. 67-б;

ПБ – Пистолет бесшумный. 70-б;

ЦНИИТочмаш – Центральный научно-исследовательский институт точного  
машиностроения. 71-б;

Glock-17 – 9 мм. пистолет Глок-17; конструктор - Гастон Глок, (№ 17) -  
порядковой номер пакета технических чертежей компании принятых к  
производству. 76-б;

СП-81 – 26 мм. Сигнальный пистолет 1981 года производства. 84-б;

Кавров МЗ – Кавровский механический завод. 85-б;

Порох ДРП-2 – Дымный ружейный порох № 2. 85-б;

СХТ – Сигнал Химической Тревоги. 87-б;

АКМС – Автомат Калашникова модернизированный со складным вниз под  
цевьё металлическим прикладом. 91-б;

АК-15 – Автомат разработанный 2015 году концерном «Калашников». 108-б;

9А-91 – Малогабаритный автомат; 9–калибр, А–автомат, 91–1991-года  
производства. 109-б;

СП-5 – Снайперский патрон. Обеспечивает поражение целей, защищённых  
бронежилетами 1-2 уровня защиты. 109-б;

СП-6 – Бронебойная модификация патрона. Обеспечивает поражение целей,  
защищённых бронежилетами уровня защиты 2-3 класса на дистанции до 300-  
400 метров. 109-б;

ПАБ-9 – Патрон Автоматный Бронебойный. 109-б;

ПБС – Прибор Бесшумной Стрельбы. 109-б;

ПСО-1 – Прицел снайперский оптический. 119-б;

НПСУМ – Ночной стрелковый прицел унифицированный модер-  
низированный. 119-б;

ЗИП – Запчасти и принадлежности для ремонта снайперской винтовки Драгунова. 127-б;

ОСВ-96 – Особая снайперская винтовка. 143-б;

ВСК-94 – Войсковой снайперский комплекс. 144-б;

ВСС– Винтовка снайперская специальная. 150-б;

ОРСИС Т-5000 – магазинная высокоточная снайперская винтовка с продольно скользящим затвором. Выпускается оружейным заводом «ОРСИС» промышленной группы «Промтехнологии». 152-б;

ПОС 13х60, ПОС 12х54 – Прицел оптический снайперский, предназначен для стрельбы по малогабаритным и хорошо замаскированным целям на расстояние до 2000 м. 154-б;

КС-23 – Карабин специальный. 155-б;

КС-23М – Карабин специальный модернизированный. 155-б;

КС-23К – Карабин специальный с карбачатым магазином. 155-б;

СПЕЦ НИИ– Специальный научно-исследовательский институт МВД.156-б;

ПК – Пулемет Калашникова с сошкой. 158-б;

ПКМ – Пулемет Калашникова Модернизированный. 158-б;

ПКС – Пулемет Калашникова станковый (на станке Саможенкова). 158-б;

ПКМС – Модифицированный пулемет Калашникова станковый (на станке Степанова). 158-б;

ПКМТ – Модифицированный пулемет Калашникова танковой. 161-б;

## ХУЛОСА

Маълумки, бугунги кунда ички ишлар органлари томонидан ажратиладиган кунлик нарядларнинг хизмати ўқотар қуроллар билан амалга оширилди. Улар асосан автомат ва пистолетлар билан хизмат олиб борилади.

Бунинг учун “Ўқ отиш тайёргарлиги” курси ички ишлар органлари ходимларини турли хил фавқулодда ва экстремал шароитларда вазифаларни бажариш учун керак бўладиган жанговар тайёргарлигини ошириш мақсадида ўқитилади.

Бу эса ҳарбий билимларни пухта эгаллаб бориш, замонавий техника ва қуроллардан моҳирона фойдаланиш ҳар бир ички ишлар органлари ходимларининг муқаддас бурчидир.

ИИВ Малака ошириш Институти тингловчиларнинг жанговар ҳаракатларни маҳорат билан олиб бориш, қурол-яроғларни яхши билиш ва жангда моҳирлик билан фойдаланишни ўргатиш заруриятини келтириб чиқаради. Ҳар бир офицер, сержант ва сафдорларни ҳарбий, жисмоний ва маънавий тайёргарликларини янада ошириш талаблари қўйилади. Улар ўз профессионал, назарий ва амалий билимларини реал шароитларда ошириб бориши, хизматни ўташ, ностандарт (фавқулодда) вазиятларда тезкор ва қонуний ҳаракатланишлари лозим.

Ички ишлар органлари ходимлари вазифаларни муваффақиятли ҳал қилишда ИИВ Малака ошириш Институти тингловчилари ўқ отиш тайёргарлиги бўйича билимлар, маҳорат ва малакаларга эга бўлишларига эътибор қаратилди. Ўқ отиш тайёргарлиги фанини ўқитишнинг асосий шакллари ва тамойилларини билиш ва қўллай олиш ўқитувчига ушбу курс вазифаларини муваффақиятли бажариш имконини яратади.

Қурол-яроғлар ҳақидаги мазкур дарсликда ўқотар қуролларнинг турлари, жанговар хусусиятлари, уларнинг қисм ва механизмларининг тузилиши, уларни нотўлиқ қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш тартиби ҳамда уларга хизмат кўрсатиш ҳақида маълумотлар берилган.

Ушбу дарслик барча тоифадаги ички ишлар органлари ходимлари, ўқув юртлари курсантлари ҳамда Касбий тайёргарлик факультетида (Махсус операцияларни амалга ошириш фаолияти) мутахассислиги бўйича таҳсил оладиган тингловчилар учун тавсия этилади.

## Фойдаланилган адабиётлар

1. Ўзбекистон Республикасининг 2016 йил 16 сентябрдаги “Ички ишлар органлари тўғрисида”ги қонуни // Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами. – Т., 2016.
2. Мирзиёев Ш.М. “Эркин ва фаровон, демократик Ўзбекистон давлатини мард ва олижаноб халқимиз билан бирга қурамиз” мавзусидаги Ўзбекистон Республикаси Президенти лавозимидаги киришиш тантанали маросимида бағишланган Олий Мажлис палаталарининг қўшма мажлисидаги нутқи. – Т.: “Ўзбекистон”, 2016.
3. Мирзиёев Ш.М. Танқидий таҳлил, қатъий тартиб-интизом ва шахсий жавобгарлик – ҳар бир раҳбар фаолиятининг кундалик қонидаси бўлиши керак. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2016 йил якунлари ва 2017 йил истиқболларига бағишланган мажлисидаги Ўзбекистон Республикаси Президентининг нутқи. // Халқ сўзи газетаси. 2017 йил 16 январь, №11.
4. Мирзиёев Ш.М. Буюк келажагимизни мард ва олижаноб халқимиз билан бирга қурамиз. – Т.: “Ўзбекистон”, 2017.
5. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 7 февралдаги ПФ-4947 “Ўзбекистон Республикасини янада ривожлантириш бўйича Ҳаракатлар стратегияси тўғрисида”ги Фармони. – Т., 2017.
6. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 10 апрелдаги ПФ-5005 “Ички ишлар органларининг фаолияти самарадорлигини тубдан ошириш, жамоат тартибини, фуқаролар ҳуқуқлари, эркинликлари ва қонуний манфаатларини ишончли ҳимоя қилишни таъминлашда уларнинг масъулиятини кучайтириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги Фармони. – Т., 2017.
7. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2017 йил 16 августдаги 3216- сонли «Ички ишлар органлари ходимларини тайёрлаш, қайта тайёрлаш ва малакасини ошириш тизимини тубдан такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида»ги қарори.
8. Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг 2017 йил 15 мартдаги “Ички ишлар органлари ходимларини жисмий куч ишлатиш, махсус воситалар ва ўқотар қуроллари билан фойдаланиш тўғрисида”ги 55-сонли буйруғи.
9. Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг 2018 йил 17 январдаги «Ўзбекистон Республикаси ички ишлар органлари ходимларининг хизмат, жанговар, жисмоний ва ахлоқий психологик тайёргарлигини такомиллаштириш тўғрисида»ги 17-сонли буйруғи.
10. Гафуров Б. Б. Огневая подготовка. Проверка боя, приведение стрелкового оружия, вооружения боевых машин к нормальному бою. Выверка оптических прицелов. Часть III. – Т., 2003.
11. М.М. Абдуллаев ва бошқалар: Жанговар тайёргарлик (1 қисм) – Т.: Академия – 2014.

12. А.А.Шодиев ва бошқалар: Жанговар тайёргарлик. – Дарслик Т.: Академия – 2019.
13. А.А.Шодиев ва бошқалар: Жанговар тайёргарлик. – Дарслик (2 қисм) – Т.: Академия – 2020.
14. Матчанов А.А., Рустамов М.Т., Джурабаев Р.Т. “Ҳуқуқни муҳофаза қилиш органлари ходимлари учун пистолетдан ўқ отишни ўрганиш юзасидан амалий ёрдам кўрсатиш” қўлланма. – Т.: Академия. – 2007.
15. Тангирбердиев С.К. ва бошқалар. Ўқ отиш тайёргарлиги (Ўқув қўлланма) - Т.: Академия. – 2003.
16. Кучкаров А.А. Хизмат пистолетидан ўқ отиш асосларига ўргатиш. – Жиззах, 2009.
17. Наставление по стрелковому делу. М.: Воениздат. – 1985.
18. Наставление по стрелковому делу 9 мм. пистолета Макарова (ПМ). М.: Воениздат. – 1970.
19. Наставление по стрелковому делу 9 мм. автоматический пистолет стечкина (АПС). М.: Воениздат. – 1957.
20. Наставление по стрелковому делу “7,62 мм. модернизированный (АКМ и АКМС)”. М.: Воениздат. – 1970.
21. Наставление по стрелковому делу 7,62 мм. снайперская винтовка Драгунова (СВД). – М., 1984.
22. Руководство по 7,62 мм. пулеметам Калашникова ПК, ПКМ, ПКС, ПКМС, ПКБ, ПКМБ и ПКТ. М.: Воениздат. – 1979.
23. Руководство по 5,45-мм. автомату Калашникова (АК 74, АКС 74, АК74Н, АКС74Н) и 5,45-мм. пулеметам Калашникова (РПК74, РПКС74, РПК74Н, РПКС74Н). М.: Воениздат. – 1984.
24. Подготовка снайперов. МО Республики Узбекистана, База ПРУО, 2000 г.
18. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. Малогабаритный автомат 9А–91. Прицел коллиматорный ПКС-01. – 24 с.
25. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. 9 мм снайперская винтовка ВСК-94. Прицел коллиматорный снайперский ПКС-07..
26. Техническое описание и инструкция по эксплуатации пистолета Glock 17. - Австрия Glock 17. изд. 1982 г.
27. Ф.Б.Юлдашев. Учебное пособие «Glock 17 Gen 4» - Ташкент, Академия Вооруженных Сил Республика Узбекистана.–2019.
28. Техническое описание и инструкция по эксплуатации Тактического фонаря GTL 51/52. . - Австрия Glock 17 Gen/GTL 51/52.изд.2016г.
29. Н.В. Румянцева. Огневая подготовка. Учебник. М.: ЦОКР МВД России, 2009.



## МУНДАРИЖА

СЎЗ БОШИ .....	3
----------------	---

### I БОБ

#### ЎҚ ОТИШ ТАЙЁРГАРЛИГИ ВА БАЛЛИСТИКА АСОСЛАРИ

1.1-§. Ўқ отиш тайёргарлигининг мақсади ва вазифалари.....	6
1.2-§. Баллистика асослари .....	11
1.3-§. Траектория ва тисланиш тўғрисида тушунчалар .....	19

### II БОБ

#### ПИСТОЛЕТЛАРНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШИ, ЖАНГОВАР ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ

2.1-§. 9 мм.ли Макаров пистолети (ПМ) .....	29
2.2-§. 9 мм.ли Стечкин автоматик пистолети (АПС).....	57
2.3-§. 9 мм.ли Ярыгин пистолети (ПЯ).....	62
2.4-§. 5,45 мм.ли кичик ҳажмли пистолет (ПСМ) .....	66
2.5-§. 9 мм.ли овозсиз пистолет (ПБ) .....	70
2.6-§. Glock-17 пистолети .....	76
2.7-§. 26 мм.ли сигнал берувчи СП-81 пистолети.....	84

### III-БОБ

#### АВТОМАТЛАРНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШИ, ЖАНГОВАР ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ

3.1-§. 7,62 мм.ли такомиллаштирилган Калашников автоматлари (АКМ ва АКМС).....	91
3.2-§ 7,62 мм.ли АК-15 автомати .....	108
3.3-§. Кичик ҳажмли 9А-91 автомати.....	109

### IV-БОБ

#### МЕРГАНЛИК МИЛТИҚЛАРИНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШИ, ЖАНГОВАР ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ

4.1-§. 7,62 мм.ли Драгунов мерганлик милтиғи (СВД) .....	117
4.2-§. 12,7-мм.ли йирик калибрли ОСВ-96 мерганлик милтиғи .....	143
4.3-§. ВСК-94 мерганлик милтиғи .....	145
4.4-§. ВСС мерганлик милтиғи .....	151
4.5-§. ОРСИС Т-5000 мерганлик милтиғи .....	153

### V БОБ

#### МАХСУС КАРАБИН ВА ПУЛЕМЁТЛАРНИНГ ҚЎЛЛАНИЛИШ МАҚСАДИ, ЖАНГОВАР ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАМДА АСОСИЙ ҚИСМ ВА МЕХАНИЗМЛАРИ

5.1-§. Махсус карабин КС-23 .....	155
5.2-§. 7,62 мм.ли Калашников пулемётлари (ПК, ПКМ, ПКС, ПКТ).....	158
<b>ҚИСКАРТИРИЛГАН СЎЗЛАР .....</b>	<b>171</b>
<b>ХУЛОСА.....</b>	<b>174</b>
<b>Фойдаланилган адабиётлар .....</b>	<b>175</b>

**АЛИЖОНОВ АЗИЗЖОН ТУРСУНАЛИЕВИЧ**

**ЎҚ ОТИШ ТАЙЁРГАРЛИГИ ВА ЎҚОТАР ҚУРОЛЛАР**

***ЭЛЕКТРОН ДАРСЛИК***

---

Босишга рухсат этилди \_\_\_\_\_. Нашриёт ҳисоб табағи \_\_\_\_\_

Адади 100 нусха. Буюртма № \_\_\_\_\_

---

Ўзбекистон Республикаси ИИВ МОИ  
100077, Тошкент шаҳри Ҳ.Бойқаро кўчаси, 28-А уй.