



ЖАНГОВАР ТАЙЁРГАРЛИК

ДАРСЛИК
1-қисм

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ИЧКИ ИШЛАР ВАЗИРЛИГИ
МАЛАКА ОШИРИШ ИНСТИТУТИ

Ш.А. ТАДЖИМЕТОВ, Р.Т. ДЖУРАБАЕВ, Б.Б. УМУРЗОКОВ,
Н.З. ТАСИМОВ, Х.Н. МУСЛИМОВ, Л.З. КОМИЛОВ, Б.А. УЛУГБЕКОВ,
Х.А. ТУРАББАЕВ, Л.Р. ИСАЕВ, А.Т.АЛИЖОНОВ, Ф.Ф. ХАТАМОВ

ЖАНГОВАР ТАЙЁРГАРЛИК

ДАРСЛИК

1-қисм

Тошкент – 2024

*Ўзбекистон Республикаси ИИВ Малака ошириш институти
илмий кенгашида мақулланган*

Масъул муҳаррир

О.Т. Ахмедов

**Ш.А. Таджиметов, Р.Т. Джурабаев, Б.Б. Умурзоқов, Н.З. Тасимов,
Х.Н. Муслимов, Л.З. Комилов, Б.А. Улугбеков, Х.А. Тураббаев,
Л.Р. Исаев, А.Т. Алижонов, Ф.Ф. Хатамов**

Такризчилар:

Ўзбекистон Республикаси ИИВ Академияси
бошлиғининг саф қисми бўйича ўринбосари,
доцент, подполковник

Д.А.Алаутдинов

Ўзбекистон Республикаси Малака ошириш
институти Юридик фанлар кафедраси
доценти ю.ф.н., доцент, подполковник

Ж.С. Мухторов

Ж- Жанговар тайёргарлик: дарслик (1-қисм) –Т.: Ўзбекистон
Республикаси ИИВ Малака ошириш институти, 2024. – 274 б.

“Жанговар тайёргарлик” дарслиги 1-қисм ИИВ Малака Ошириш институти Жанговар тайёргарлик циклида ўқитиладиган модуллар бўйича ишлаб чиқилган дастурлар асосида тайёрланган. Дарслик маъруза, семинар, амалий ва бошқа машғулотларини ўтказиш услубиётига замонавий ёндашиб ёритиб берилган.

Ушбу дарсликда таълим олувчилар ўқ отиш тайёргарлиги, ҳарбий муҳандислик тайёргарлик ва махсус операцияларни олиб боришда ИИОнинг махсус вазифаларни бажарувчи сафарбарлик отрядлари томонидан қўлланиладиган ўқ отар қуроллар, портловчи мосламалар ва гранаталар бўйича билимларни эгаллашлари учун етарли маълумотлар берилган.

Ўзбекистон Республикаси ИИВ ИИВ Малака Ошириш институтида таҳсил оладиган тингловчилар учун мўлжалланган.

УДК _____

© Ўзбекистон Республикаси ИИВ Малака ошириш институти, 2024.

КИРИШ

“Жанговар тайёргарлик” дарслигининг 1-қисмида Ўзбекистон Республикаси ички ишлар органлари ходимларини турли ҳил фавқулодда ва экстремал шароитларда вазифаларни бажариш учун керак бўладиган жанговар тайёргарлигини ошириш мақсадида ўқитилади.

Ўзбекистон Республикаси Президенти Шавкат Мирзиёев Қуролли кучларимиз ташкил этилганининг 26 йиллиги муносабати билан Ватан химоячиларига йўллаган байрам табригида сўзлаган нутқида: “Мен ҳарбий хизматчиларимизнинг жанговар-жисмоний ва руҳий тайёргарлик билан боғлиқ бир қатор муаммоларга эътибор қаратмоқчиман. Нега деганда, жисмоний тайёргарлик ҳарбий хизматчилар учун хизмат фаолиятида, ҳарбий карьерасида ва умуман, турмуш тарзида ҳал қилувчи омиллардан бири бўлиши зарур. Ҳарбий хизматчиларнинг руҳий жиҳатдан чидамли бўлиши ҳақида гапирганда, кейинги пайтда дунёнинг турли минтақаларида содир бўлаётган қуролли тўқнашувларда кўзга ташланаётган бир ҳолатга эътиборингизни қаратмоқчиман. Яъни, жанговар ҳаракатлар давомида шахсий таркиб ўртасидаги йўқотишларнинг асосий қисми кучли руҳий таъсир ва зарбалар билан боғлиқ экани маълум бўлмоқда. Бундай руҳий жароҳатларни ҳатто тинч шароитида ҳам даволаш жуда мураккаб масаладир. Бу борада асосий эътиборни ҳарбий-амалий масалаларни ҳал этишга йўналтириш лозим. Ҳарбий хизматчилар ҳар томонлама соғлом ва чидамли бўлиши, ҳар қандай мураккаб жанговар-жисмоний ва руҳий синовларга бардош бериши керак”, деб таъкидлаганлар.

Шу муносабат билан Малака Ошириш институти тингловчилари, шунингдек доимий таркиб ходимларини ўз профессионал, назарий ва амалий билимларини реал шароитларда узлуксиз ошириб бориши, хизматни ўташ, ностандарт (фавқулодда) вазиятларда тезкор ва қонуний ҳаракатланишлари, жанговар фаолият давомида зарур бўладиган тажриба ва кўникмаларни шакллантиришда “Жанговар тайёргарлик” дарслигининг 1-қисми асосий манбалардан бири бўлиб хизмат қилади.

1-БОБ. ЎҚ ОТИШ ТАЙЁРГАРЛИГИ – ИЧКИ ИШЛАР ОРГАНЛАРИ ХОДИМЛАРИ ЖАНГОВАР ТАЙЁРГАРЛИГИНИНГ АСОСИ

1-§. Таълимнинг предмети ва методи

Ўқ отиш тайёргарлиги бўйича таълим тизимига ҳозирги қарашлар оддийдан тортиб мураккабгача бўлган турли ассоциациялар тизимини яратиш орқали таълим олувчиларда муайян хислатларни тарбиялаш, ўқотар қурол бўйича тегишли билим ва кўникмаларни шакллантиришдир.

Марказий Осиёдаги жинойтчиликнинг бугунги ҳолати ички ишлар органлари учун кадрларни профессионал даражада тайёрлашга, биринчи навбатда, уларнинг жанговар ва жисмоний тайёргарлигига янгича ёндашишни талаб этмоқда.

Жанговар тайёргарлик деганда, ички ишлар органлари ходимлари ва ИИВ таълим муассасалари тингловчи (курсант)ларини белгиланган муддатларда жанговар вазифаларни бажариш учун шакллланган касбий қобилияти тушунилади. Ички ишлар органлари ходимлари ҳамда ИИВ таълим муассасалари тингловчи (курсант)ларининг жанговар тайёргарлик даражасининг шаклланиши бевосита ўқ отиш тайёргарлигига боғлиқ.

Ўқотар қуролларни қўллаш амалиётининг кўрсатишича, ғайриқонуний ҳаракатларга чек қўйиш ички ишлар органлари ходимларидан юксак ахлоқий-иродавий хислатлар ҳамда махсус касбий-амалий ва жисмоний тайёргарликни, ўзига бириктирилган қуролни мукамал эгаллаш ҳамда мураккаб, тез ўзгарувчан вазиятда ундан ишонч билан фойдаланиш маҳорати бўлишини талаб этади. Шунингдек, жанговар қуролга оид илмларни яхши эгалламаганлик сабабли жинойтларга чек қўйиш (барҳам бериш) вақтида нафақат ички ишлар органлари ходимларининг ўзлари, балки операция ўтказилаётган ҳудудда тасодифан пайдо бўлган фуқаролар ҳам жабрланишлари аниқланган.

Юқорида айтилганлардан турли жинойтларга чек қўйиш (барҳам бериш) воситаси сифатида қурол ишлатиш борган сари кўп учрамоқда, индивидуал қуролига оид билимларни пухта эгаллаш ички ишлар органлари ходимлари учун жуда муҳим деган хулосага келиш мумкин.

“Қуролни қўллай олиш” анча кенг қамровли тушунча бўлиб, қурол қўллашнинг ҳуқуқий асослари, унинг таркибий қисмлари, у билан муомала қилиш чоғидаги хавфсизлик чоралари, нишонга

аниқ отишнинг назарий асослари, ўқ отиш усул ва қоидаларини билиш, шунингдек қурол билан ишончли ҳаракатланиш ва тезкор вазият мураккаблашган шароитларда нишонни йўқ қилиш қобилиятларини қамраб олади.

Ўқ отиш тайёргарлиги тизимидаги норматив талаблар жуда катта аҳамиятга эга, чунки уларда ички ишлар органлари ходимлари тайёргарлигига қўйилган талаб даражаси аниқ белгилаб қўйилган.

Ходимларнинг қонунда белгиланган вазиятларда табель қуролини ишлатиши одатда низоли вазиятнинг мураккаб психологик шароитларида юз беради. Бу вазият унда инсон ақлий фаолиятини кескин торайтирадиган ва иродасига салбий таъсир этадиган эмоционал ҳолат келтириб чиқаради. Бу ҳол қурол қўллаш натижаларига жиддий таъсир кўрсатади.

Қурол қўллашнинг мураккаб вазиятлари ички ишлар органлари ходимларида мустаҳкам ўқув ва кўникмалар бўлишини, шунингдек фавқулодда вазиятларда онги ва руҳияти барқарор, ишончли ва тўғри ишлашини таъминловчи хислатлар бўлишини талаб этади.

Фавқулодда вазиятларда индивидуал қуролни қўллашга тайёрлик ички ишлар органлари ходимлари касбий фаолиятининг муҳим таркибий қисми ҳисобланади. У бошқа амалий фаолият билан бир вақтда, Ўзбекистон Республикаси ИИВ тизими бўлғуси ходимларининг шахсини шакллантириш учун зарурдир.

Ички ишлар органлари ходимларини фавқулодда вазиятларда қуролни самарали қўллашга тайёрлаш мураккаб, зиддиятли ва кўп босқичли жараён дир. Унга руҳий-жисмоний ҳамда бошқа хилма-хил омиллар – ички ва ташқи, объектив ва субъектив, узоқ ва қисқа муддатли ҳолатлар – таъсир кўрсатади. Шу боис, бу жараёнда турли даражадаги ва тартибдаги қонунлар ва қонуниятлар ўзига хос кўринишда намоён бўлади. Бу, биринчи навбатда, табиат ва жамият ривожланишининг умумий қонунлари, шунингдек ходим шахсининг шаклланиши, унинг билиш ва амалий фаолият кўрсатиши қонуниятларидир.

Ўқ отиш тайёргарлигининг вазифалари

Ўқ отиш тайёргарлигининг асосий вазифалари шахсий таркибга қуролни моҳирлик билан қўллаш ҳамда хизматнинг турли шароитларида вақт ва ўқ-дориларни энг кам даражада сарфлаган ҳолда, душманни яқсон қилиш учун қуролнинг жанговар имкониятларидан максимал фойдаланишни ўргатиш; таълим

олувчиларда ўз қуролига ишонч ҳосил қилиш, ўқ отиш вазифаларини бажаришда фаоллик ва мустақилликни тарбиялаш ҳисобланади.

Бўлинмалар шахсий таркиби қурол ишлатиш билан боғлиқ хизмат-жанговар вазифаларни муваффақиятли бажариш учун қуйидагиларга мажбур:

– қурол-яроғ ва ўқ-дориларнинг жанговар имкониятлари ва таркибий қисмларини, ўқ отиш асослари ва қоидаларини билиш;

– қурол ва ўқ-дориларни ўқ отишга тайёрлаш ва доимо жангга шай ҳолда сақлаш, нишонларни кузатиб разведка қилиш, уларгача бўлган масофани аниқлаш, нишонни маҳв этиш бўйича тўғри кўрсатма бериш ҳамда ўт очишда душмандан олдин ҳаракатланиш, қуролдан ўқ отишнинг барча масофаларида мустақил равишда ва гуруҳ таркибида барча усуллар билан аниқ ўқ отиш ҳамда турли нишонларни, одатда, биринчи ўқ билан шикастлаш маҳоратига эга бўлиш;

– қурол билан ҳаракатланиш ҳамда қуролдан барча усуллар билан (жойида туриб, қисқа муддатга тўхтаб ва юрган ҳолда) кўчмас, пайдо бўлувчи ва ҳаракатланувчи нишонларга қарата кундузи ва тунда, об-ҳаво ва жойнинг ҳар қандай шароитида ўқ отишда, шунингдек жойидан туриб ва ҳаракатда қўл гранаталарини улоқтиришда мустаҳкам кўникмаларга эга бўлиш.

Таълим шакллари

Таълим олувчилар ўқ отиш бўйича билим, ўқув ва кўникмаларга ўқув хоналардаги машғулотлар қурол билан машқ қилиш, ўқувотишлари, жанговар ўқ отишлар ва тактик машқларда, қурол ва жанговар техникага хизмат кўрсатиш, мустақил тайёргарлик вақтларида, мерганлар мусобақаларида ва таълимнинг бошқа предметлари бўйича машғулотлардаги иш жараёнида эга бўладилар ҳамда уларни такомиллаштириб борадилар.

Ўқув хоналаридаги машғулотларда, одатда, қурол-яроғ, ўқ-дорилар, нишонга олиш ва кузатиш ускуналарининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши, қуролга хизмат кўрсатиш ва уни сақлаш қоидалари; ўқ отиш асослари ва қоидалари ўрганилади. Кейинчалик таълим олувчилар ушбу масалаларга оид билим, маҳорат ва кўникмаларини қурол бўйича машқлар, ўқ отиш ва таълимнинг бошқа шаклларида такомиллаштирадилар.

Қурол бўйича машқларда таълим олувчиларнинг турли жанговар вазифаларни муваффақиятли бажариш учун зарур бўлган

қурол билан ҳаракатланиш (ўқ отиш усуллари), нишонни кузатиб разведка қилиш, уларгача бўлган масофани аниқлаш ва нишонни кўрсатиш, ўқ отиш қоидаларини амалда қўллаш, қўл гранаталарини улоқтириш ва бўлинмаларнинг ўқ отишини бошқариш кўникмалари ҳосил қилинади, такомиллаштирилади ва автоматизм даражасига етказилади.

Жанговар ўқ отишларда раҳбарларнинг бўлинмаларни бошқариш кўникмалари такомиллашади, шахсий таркиб эса жанговар ҳолатга жуда яқин шароитда бўлинмалар таркибида ҳаракатланаётган турли жанговар вазифаларни бажариш кўникмаларини такомиллаштирадидилар; айти вақтда бўлинмалар ҳаракатларининг уйғунлиги текширилади.

Қурол ва жанговар техникага хизмат кўрсатиш вақтидаги ишлар чоғида ҳамда парк-хўжалик ишлари кунлари таълим олувчилар қуролнинг, нишонга олиш ва кузатиш усқунларининг моддий қисмларига оид билимларини чуқурлаштирадидилар ҳамда қуролни кўздан кечириш ва унга техник хизмат кўрсатиш, қуролдаги носозликларни бартараф этиш ва нишонга олиш мосламаларини текшириш кўникмаларини такомиллаштирадидилар.

Мустақил тайёргарлик чоғида таълим олувчилар, одатда, қуролнинг моддий қисмлари, ўқ отиш асослари ва қоидалари бўйича олган билимларини мустаҳкамлайдилар ҳамда қурол билан ҳаракатланиш ва ўқ отиш қоидаларини қўллаш борасидаги кўникмаларини такомиллаштиришлари мумкин.

Ўқ отиш мусобақалари ўтказилаётганида бўлинмалар шахсий таркибининг ўқ отиш маҳорати такомиллаштирилади, кейинчалик оқилона фойдаланиш мақсадида энг яхши мерганлар танлаб олинади.

Қурол ва жанговар техника билан ўтказиладиган бошқа фанлар, айниқса махсус тактик тайёргарлик машғулотларда ушбу фан бўйича масалаларни ўрганиш билан бирга, ўқ отиш тайёргарлиги бўйича кўникмалар ҳам такомиллаштирилиши лозим: қурол билан ҳаракатланиш, кузатган ҳолда нишонларни разведка қилиш, нишонгача бўлган масофани аниқлаш, нишонни кўрсатиш, ўқ отишни бошқаришда – ўқ отиш қоидаларини қўллаш бўйича кўникмалар; жисмоний тайёргарлик машғулотларида – қўл гранаталарини улоқтириш кўникмалари; саф тайёргарлиги чоғида – ўқ отишга тайёрланиш усуллари; муҳандислик тайёргарлиги вақтида – ўқ отиш позицияларини танлаш ва жиҳозлаш ҳамда окоплар, траншеялардан ўқ отиш кўникмалари такомиллаштирилмоғи керак ва ҳ.к.

Таълим принциплари

Ўқ отиш тайёргарлиги ички ишлар органлари шахсий таркибини ўқитиш ва тарбиялашга оид қуйидаги умумий принциплар асосида ўтказилади: илмийлик; таълим олувчиларнинг онглилиги ва фаоллиги; мунтазамлик ва изчиллик; кўрғазмалилик, тушунарлилик; билим, ўқув ва кўникмаларнинг мустаҳкамлиги; жамоавийлик ва якка тартибда ёндашиш.

Таълимдаги *илмийлик* таълим олувчиларга бериладиган билимларнинг аниқлиги ва фаннинг замонавий маълумотларига мос бўлиши лозимлигини билдиради. Шунга эришиш лозимки, таълим олувчилар нафақат қуролнинг тактик-техник хусусиятлари, тузилиши ва ишлаш принципларини ўрганишлари, балки ўз қуроли ва жанговар техникасининг юксак жанговар хусусиятларига ишонч ҳосил қилишлари; қуролни моҳирлик билан қўллаш уларнинг энг биринчи бурчи эканлигини аниқ тушуниб олишлари керак. Бунда таълим ва тарбия чамбарчас боғлиқ ҳолда, комплекс тарзда олиб борилиши лозим.

Таълим олувчиларнинг *онглилиги ва фаоллиги* уларнинг ўрганилаётган материални англаган ҳолда ўзлаштиришлари ҳамда машғулотга ижодий ёндашиб, фаол бўлишларида намоён бўлади.

Ўқ отиш тайёргарлиги машғулотлари таълим олувчилар ўз олдида турган вазифаларни тушунадиган, уларни ўз вақтида бажаришга интиладиган қилиб; машғулотларда фаол ҳаракат қиладиган, ташаббус кўрсатадиган, ўқув материални ҳар томонлама ўйлаб кўрадиган, таълим жараёнида оладиган билим, ўқув ва кўникмаларни ўзлаштириб олиш зарурлигини тушунадиган; нима учун муайян вазиятда бошқача эмас, айнан шундай ҳаракат қилиш зарурлигини биладиган, ўзлаштирган билим, ўқув ва кўникмаларини ижодий қўллайдиган, ўз ҳаракатларининг натижаларини танқидий таҳлил қиладиган этиб ташкил қилиниши ва ўтказилиши зарур.

Таълимдаги *мунтазамлик ва изчиллик* машғулотлар, қуролли машқлар ва ўқ отиш машғулотлари бутун ўқув йили мобайнида бир текис ўтказилиши, ўрганилаётган материал эса муайян кетма-кетликда тизимли баён этилишида намоён бўлади.

Ўқ отиш тайёргарлигини режалаштиришда қуролнинг моддий қисмини, ўқ отиш асослари ва қоидаларини ўрганиш ўқ отиш топшириқларини амалда бажариш билан, ўтилган янги материал

билан чамбарчас боғланиши, қуролли машқлар эса ўқ отиш билан боғланиши керак ва ҳ.к.

Раҳбар ўқ отиш машқларини ўтказишга тайёрланишда янги материални баён этишнинг энг тўғри кетма-кетлигини белгилай олиши керак.

Таълимдаги *кўрғазмаллик* ўқув материални тушунишни осонлаштиради ва унинг яхшироқ ўзлаштирилишига имкон беради. Энг яхши кўрғазмали восита қурол, ўқ-дорилар, мўлжалга олиш ва кузатиш ускуналарининг ўрганилувчи намуналари (яъни, табиий кўрғазмаллик)дир. Бироқ баъзан уларнинг макетлари, плакатлар, чизмалар ва бошқа график ҳужжатлар, ўқув кинофильмлари ва мультимедиа тақдимотларидан ҳам фойдаланиш зарур бўлади. Улар ёрдамида қуролнинг айрим қисмлари ва механизмлари қандай тузилганлиги ва қандай ишлашини яхшироқ кўрсатиш мумкин.

Таълимдаги *тушунарлик* ўрганилаётган саволлар ҳажми ва мазмуни таълим олувчиларнинг ушбу тоифаси ўзлаштира оладиган бўлишини талаб этади. Таълим олиш жараёнида тушунарлик принципи маълумдан номаълумга, соддадан мураккабга, осондан қийинга ўтишни талаб қилади. Материални баён этиш чуқурлигини аниқлашда уни ўзлаштириш учун ажратиладиган вақтдан ҳамда ўрганилган материални мустаҳкамлаш имкониятидан келиб чиқиш зарур. Машғулотларда амалий ҳаракатларга қараганда ортиқча назарий тушунтиришларнинг кўплиги, таълим олувчилар учун тушунарсиз формула ва терминларнинг ишлатилиши машғулотларга қизиқишни, таълим олувчиларнинг фаоллигини ва умуман машғулотлар сифатини пасайтиради.

Билим, ўқув ва кўникмаларнинг мустаҳкамлиги илгари ўрганилган материал (усул, ҳаракат) мустаҳкам ўзлаштирилиши ва узок вақт ёдда қолиши, мунтазам такрорлаб турилишини, эгалланган билимлар эса такомиллаштириб борилиши ҳамда янги, мураккаброқ шароитларда қўлланишини назарда тутди. Ўрганилган материалнинг хотирада сақланиши кўп жиҳатдан таълим олувчилар ушбу билимларнинг амалий аҳамиятини тушунишига боғлиқ. Билим, ўқув ва кўникмаларнинг мустаҳкамлиги принципи амалга ошишида таълим олувчиларнинг мустақил ишлаши, ижоди ва қизиқувчанлигини ҳар томонлама рағбатлантириш катта аҳамиятга эга.

Таълимдаги *жамоавийлик ва якка тартибда ёндашиш* таълим давомида барча ходимларнинг муваффақиятли ишлашлари учун

кулай шароит яратиш ва айна вақтда уларнинг ҳар бирига индивидуал ёндашишдан иборат. Жамоавийлик ҳаракатларда уйғунлик, бир-бирини алмаштира олиш, мувофиқлик ва аниқликни таъминлайди. Жипслашган жамоада унинг ҳар бир аъзоси бошқаларининг тажрибасидан фойдаланган ҳолда ўз билим ва кўникмаларини ривожлантиради, хизматдошларининг ёрдамига ишонган ҳолда анча ишонч билан ҳаракат қилади, уларнинг маслаҳат, истак ва танқидларига жавобан ўз ҳаракатларини анча танқидий баҳолайди. Раҳбарлар умумий саъй-ҳаракатларни жанговар тайёргарлик вазифаларини муваффақиятли бажаришга қаратишлари, умумий манфаатларни шакллантиришлари, соғлом мусобақа ва ўзаро ёрдам руҳини ривожлантиришлари керак.

Индивидуал ёндашувни амалга ошириш – ҳар бир ходимнинг таълим жараёнидаги маънавий ва жисмоний имкониятларини яхши билиш ва уларга ҳар бир ходимнинг хусусиятларидан келиб чиққан ҳолда таъсир кўрсатиш, уларнинг ҳар бирига билим, ўқув ва кўникмаларни ўзлаштиришнинг энг қисқа йўлини топишларида кўмаклашиш демакдир. Ўқ отиш кўрсаткичларининг пастлиги кўпинча раҳбар таълим олувчиларнинг ўзига хос жиҳатларини, ўқ отиш усулларини (қуролланиш вақтидаги ҳаракатларини) ёки ўқ отиш қоидаларини билиш ва қўллашдаги камчиликларини аниқламаганлиги билан боғлиқ бўлади. Таълим жараёнида индивидуал хусусиятларни, ҳар бир таълим олувчининг шахсий хислатлари ва мойилликларини билиш ва инобатга олиш – раҳбарнинг бурчи.

Таълим методлари

Ўқ отиш тайёргарлигида, одатда, таълимнинг қуйидаги методлари қўлланилади: айтиб бериш, тушунтириш, кўрсатиш, машқ қилдириш, мустақил ишлаш ва амалда ўқ отиш. Таълим методининг танланиши машғулот мавзуи, мақсади ва мазмунига ҳамда таълим олувчиларнинг тайёргарлик даражасига боғлиқ. Ҳар бир машғулотда бир қанча метод қўлланиши мумкин. Масалан, ўқ отиш методи (қуролланган ҳолдаги ҳаракатлар)ни ўргатишда кўрсатиш, тушунтириш ва машқ қилдириш методи қўлланиши мумкин.

Айтиб бериш ўрганилаётган материални қисқача ҳикоя тарзида баён этишдир. У қуролнинг жанговар хусусиятлари ва моддий қисмларини ҳамда ўқ отиш асосларига оид айрим масалаларни ўрганишда ишлатилади.

Тушунтириш – ўрганилаётган ҳодисалар, жараёнлар, ҳаракатларнинг моҳиятини баён этиш. Бу ўқ отиш тайёргарлигининг барча бўлимларини ва одатда, ўрганилаётган қурол (ўқ-дори, асбоб)ни ёки қурол билан бажариладиган ҳаракатни кўрсатиш билан уйғун ҳолда қўлланилади. Тушунтиришда материални аниқ-равшан баён этиш, хулоса ва таърифларни қатъий ифодалаш лозим.

Кўрсатиш таълимнинг энг қулай методи ҳисобланади. Бунда таълим олувчилар нимани ўрганиш лозимлигини кўргазмали ҳолда кўриб турадилар. Қурол билан намунавий ҳаракатлар раҳбарнинг ўзи ёки яхши тайёргарлик кўрган таълим олувчи томонидан кўрсатилиши мумкин. Усул (ҳаракат) дастлаб яхлит ҳолда зарур суръатда (тезликда), сўнгра секинлаштирилган суръатда элементларга бўлиб ҳамда ҳар бир ҳаракат ва таълим олувчилар ушбу усулни ўрганишда йўл қўядиган, кўп учрайдиган хатоларни қисқача тушунтирган ҳолда кўрсатилади. Муҳими – кўрсатилаётган нарса (усул, ҳаракат) таълим олувчиларга яхши кўриниб туриши.

Машқ – ўрганилаётган ҳаракатларни кўп марта, мақсадга йўналтирилган ҳолда ва онгли равишда такрорлаш орқали таълим олувчиларда зарур ўқув ва кўникмалар ҳосил қилинадиган ҳамда такомиллаштириладиган таълим усули. Ўқ отиш тайёргарлиги бўйича машқлар индивидуал ва гуруҳий (расчёт, бўлинма таркибида) турларга бўлиниши мумкин. Индивидуал машқлар таълим олувчиларда алоҳида бир ходим учун зарур бўладиган ўқув ва кўникмаларни ҳосил қилиш учун қўлланилади. Уларга хос жиҳат шундан иборатки, айрим таълим олувчилар раҳбар бошчилигида ёки унинг топшириғига кўра мустақил равишда айни бир ҳаракатларни бажарадилар (масалан, нишонга бир хилда олиш ва ўқ отишни машқ қиладилар). Гуруҳий машқлар таълим олувчиларда расчёт ва бўлинмани уйғунлаштириш учун жамоа бўлиб ҳаракат қилиш ўқув ва кўникмаларини ҳосил қилиш мақсадида қўлланилади. Уларга хос жиҳат шундаки, ҳар бир таълим олувчи ҳаракатларни ўз мутахассислиги ёки ушбу машғулотда вақтинча эгаллаб турган лавозимига мувофиқ равишда бажаради. Ўқ отиш тайёргарлиги бўйича машқлар одатда нормативлар ҳамда махсус ишлаб чиқилган тайёрлов машқларини бажариш орқали ўтказилади. Бунда нормативлар ва тайёрлов машқларини бажариш шартлари таълим олувчилар ўқуви ва

кўникмалари шаклланиб борган сайин мураккаблаштириб борилиши керак.

Мустақил иш – таълим олувчилар раҳбарнинг бевосита иштирокисиз илгари эгаллаган билим, ўқув ва кўникмаларини мустаҳкамлайдиган ёки йўриқномалар, плакатлар, чизмалар, макетлар, ўқув қуроли ва бошқа қўлланмалардан фойдаланган ҳолда янги билим, ўқув ва кўникмаларни эгаллайдиган усул.

Амалий ўқ отиш – бу таълим олувчилар олган штатдаги қурол ва ўқ-дорилардан турли нишонларга тегизиш учун жанговар ҳолатда фойдаланиш амалиётида қўллайдиган усул. Ўқ отиш нафақат эгалланган билим, ўқув ва кўникмаларни мустаҳкамлашга, балки камчиликларни аниқлашга ҳам имкон беради. Шу боис ўқ отиш натижалари пухта таҳлил этилмоғи ва шу асосда шахсий таркибнинг маҳоратини ошириш чоралари кўрилмоғи лозим.

2-§. Отиш курсининг мазмуни ва асосий тушунчалари

Мазкур Отиш курси ички ишлар органларида хизмат қилаётган сафдор, сержант ва офицерлар таркибидаги ходимлар ҳамда Ички ишлар вазирлиги таълим муассасаларининг тингловчи ва курсантларига ўқотар қуролларни хизмат вазифаларини бажариш вақтида ҳамда махсус ҳаракатларда охирги чора сифатида қўллаш, ундан моҳирона фойдаланиш ҳамда амалий кўникмаларини баҳолаш учун мўлжалланган.

Отиш курсининг асосий мақсади – ички ишлар органларида юқори жанговар тайёргарликка эга ходимларни тайёрлашдан иборатдир.

Отиш курсини ўзлаштирилиш қуйидагилар орқали амалга оширилади:

бўлинмалар билан комплекс машғулотларни сифатли ўтказиш ва барча турдаги ўқотар қуроллардан амалий отиш машқларини бажариш имконини берадиган замонавий ўқув моддий база (полигонлар, отиш майдонлари ва жанговар отиш тирлари)нинг мавжудлиги;

машғулот раҳбарларининг юқори методик тайёргарлиги ва ўқ отиш машқларини режалаштиришда замонавий методлардан фойдалана олиши;

ўқ отиш машғулоти раҳбарларининг юксак профессионал ва услубий тайёргарлиги;

таълим жараёнида ўқув машқ воситаларидан самарали фойдаланиш;

ходимлар томонидан отиш асослари ва қоидалари, қурол-аслаҳа, ўқ-дори, кузатиш асбобларини таркибий қисмлари ва жанговар хусусиятларини бўйича билимларни пухта ўзлаштириш;

қуролларни отишга тўғри тайёрлаш ва ҳар қандай вазиятда нишонларни тезда аниқлаш ва унга талофат етказишни мукамал билиш;

отиш вазифаларини бажаришда бўлинма шахсий таркибининг ҳаракатларини ҳамжихатлиги;

машғулотлар давомида шахсий таркибнинг доимий ва муайян мақсадга йўналтирилган руҳий тайёргарлиги;

отиш машқи шартлари, машқ бажариш тартиби ва хавфсизлик қоидаларига қатъий амал қилиниши;

ўқотар қуроллардан моҳирона фойдаланиш, техник ҳолатини текшириш, баҳолаш, қуролдан отиш машқларини ва тўғри отишни бажариш усулларини такомиллаштириш.

Отиш курсини ўзлаштиришга оид ташкилий-услубий кўрсатмалар ва отиш машғулотини ўтказишнинг умумий тартиби

Ўқув (назорат) отиш машқлари давомида ўқув жойларида қўшимча машғулот (машқ)лар ташкил этилади. Ўқув жойлари ва ўтказиладиган машғулотлар мазмуни машғулот раҳбари (бўлинма раҳбари) томонидан белгиланади.

Отиш машғулотига раҳбарлик қилиш ва хизмат кўрсатиш, шунингдек, отиш мобайнида хавфсизлик қоидаларига амал қилинишини таъминлаш мақсадида, отиш машғулотларига қуйидаги таркибда масъуллар тайинланади:

- ўқ отиш машғулоти катта раҳбари;
- ўқ отиш машғулотининг ўқув нуқталари ва жойлари бўйича раҳбарлари;
- кузатув гуруҳи бошлиғи ва шахсий таркиби (очиқ жанговар отиш тирлари ва дала ўқув майдонларида);
- навбатчи шифокор (фельдшер), шошилиш тиббий ёрдам кўрсатиш тўплами ва тез ёрдам автомобили билан;
- жанговар таъминот пункти бошлиғи;
- ўқ-дорилар тарқатувчиси;

- қурол-аслаҳа техник устаси;
- навбатчи автотранспорт ҳайдовчиси;
- тунда ўқ отиш машғулотлари ўтказилса, нишонлар майдонини ёритиш пости.

Жанговар қуролдан амалий ўқ отиш машқларини бажаришдан камида бир кун олдин, шахсий таркиб билан мазкур отиш курснинг “Отиш машғулотларини ўтказишдаги хавфсизлик қоидалари”, шунингдек, қурол-аслаҳа ва ўқ-дориларнинг жанговар хусусиятлари, таркибий тузилиши, амалий отиш машқларини ўқув қуроллари (ўқув пистолет, автомат ва бошқалар)дан фойдаланган ҳолда патронсиз (ўт очишга тайёрланиш, ўт очишни амалга ошириш ва ўт очишни яқунлаш) бажариш тартиби юзасидан синовлар қабул қилинади.

Синов топширмаган ходимларга жанговар қуролдан амалий ўқ отишга ва ушбу машғулотларда қатнашишга рухсат берилмайди.

Ўт очиш машқини ташкиллаштириш ва ўтказишга оид талаблар

Ўт очиш машқлари машғулот раҳбарлари (бўлинма, гуруҳ раҳбарлари) томонидан кундузи ва тунда, об-ҳавонинг ҳар қандай шароитида, жанговар отиш (очик ёки ёпик) тири ва дала ўқув майдонларидаги доимо фаолият кўрсатадиган ўқув жойларида мунтазам ўтказиб борилади.

Ўт очиш машқида:

нишонларни кузатув билан разведка қилиш;

тайёрлов отиш машқлари;

ўт очишни бошқариш;

қўл гранатасини улоқтириш;

қурол билан бажариладиган амалий ҳаракатлар ўзлаштирилади ва шу каби, бошқа машғулотлар ўтказилади.

Ҳар бир ўт очиш машқи учун ўқув жойларининг сони ва уларда ўтказиладиган машғулотлар мазмуни белгилаб ўтилади.

Ўт очиш машқлари ходимларнинг ўқотар қуролни отишга ҳозирлаш ва қўллаш бўйича амалий кўникмаларини шакллантириш ҳамда такомиллаштириш мақсадида ўтказилади.

Машқ мазмунига оид талаблар ўзаро боғлиқ бўлиши, бироқ ҳар бир навбатдаги машқ янги ўқув саволлари ўзлаштирилиши

билан бир қаторда, ходимлар томонидан муқаддам эгалланган билими, кўникма ва маҳоратини инобатга олиб такомиллаштириб борилади.

Машғулот раҳбари ўтказилган машғулотни таҳлил қилишдан олдин шахсий таркиб, қурол-яроғ сони, уларнинг ўқсизлантирилгани, моддий анжомларни текшириб, сарфланмаган ўқ-дориларни топширишга буйруқ беради.

Машғулотларни сифатли ўтказилишини таъминлаш учун қуйидаги жиҳозланган ўқув жойлари бўлиши лозим:

отиш машқларини бажариш, жанговар отиш машғулотини ўтказиш учун мўлжалланган ўқув жойлари;

қуролларни қисмларга ажратиш ва йиғиш, патронларни магазинга жойлаш бўйича меъёрларни машқ қилиш учун мўлжалланган ўқув жойлари;

қуролнинг нишонга олиш мосламаларини нормал ҳолатга келтириш, қуролнинг отиш қобилиятини текшириб, жанговар ҳолатга келтириш учун ростлаш нишонининг мавжудлиги;

кўл гранатасини улоқтиришни ўргатиш учун мўлжалланган ўқув жойлари;

қуролнинг таркибий қисмларини ўрганиш учун мўлжалланган ўқув жойлари.

Шахсий таркибнинг тегишли хатти-ҳаракатларни мустақил бажара олиш ва психологик жиҳатдан бардошлилик сифатини тарбиялаш мақсадида ўт очиш машқи давомида турли ташқи таъсирлар юзага келтирилиши, нишонларнинг хусусиятлари, пайдо бўлиш жойи ва вақти тез-тез ўзгартириб борилиши, душман томонидан отилган ҳолат ва шу каби, ниқобланиш ҳолати ўзгартирилган вазият намоён (имитация) қилиниши мумкин.

Ўт очиш машқи сутканинг ҳар хил вақтида, ноқулай об-ҳаво ва кўриниши чекланган (тумандан ташқари) шароитларда ўтказилиши, машқ давомида шахсий таркибга бериладиган жисмоний юклама ошириб борилиши тавсия этилади.

3-§. Отиш машғулотларини ташкил этиш ва ўтказиш

Дастлабки ҳолат, ўт очишни бошлаш ва тўхтатиш марралари норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар талабларига мувофиқ белгиланади ва жиҳозланади.

Ўқотар қуролдан отишда ўт очиш марраси (позицияси) дастлабки маррадан пистолетлар (ПМ, АПС, GLOCK ва бошқа)

учун камида 3-4 метр, автоматлар (АК, АКМ, 9А-91 ва бошқ) учун камида 10 метр, пулемёт қурилмаларидан отишда камида 30 метр узоқликда белгиланади.

Ўқ-дорилар сонини машқлар шартида кўрсатилганидан ортик кўпайтириш, шунингдек, бошқа енгиллаштириш ёки соддалаштиришлар тақиқланади. Агар машқларни енгиллаштириш ва соддалаштиришларга йўл қўйилса, отиш машғулоти дарҳол тўхтатилиб, бундай камчиликка йўл қўйган ходимларга нисбатан тегишли чоралар кўрилади.

Қуйидаги ҳолатларда отиш машқлари такроран бажарилади (тўлиқлигича ёки қолган ўқ-дорилар билан):

машқларни бажариш вақтида отиш машғулоти олдидан аниқлаш ва машғулот вақтида бартараф этишнинг имкони бўлмаган, носозлик ва тўхталишларга йўл қўйилган бўлса;

нишонлар жиҳозларининг ишдан чиқиши сабабли отиш машғулоти олиб борилмаган ёки тўхтатилган бўлса;

отиш жараёнида нишон белгиланган вақтдан олдин бекилиб қолган (йиқилиб тушган) ёки қулаб тушган (вайрон бўлган) бўлса, лекин уни кўздан кечиришда яксон қилинганлиги исботланмаса, ходим унга сарфланиши керак бўлган отиш машғулоти ўқ-дориларни тўлиқ сарфлаб бўлмаган бўлса. Ходимнинг ўз билан боғлиқ равишда ўқ-дориларини тўлиқ сарфламаган бўлса, машқ бажарилиши нишонларнинг яксон қилиш натижаларига кўра баҳоланади.

Такрорий отиш машғулотининг тартиби отиш машғулоти раҳбари (отиш машғулотининг катта раҳбари) ёки текширувчи томонидан белгиланади. Такрорий отиш машғулотида машқ тўлиқлигича ёки қолган ўқ-дорилар билан такрорланаётганидан қатъий назар машқ шартларида назарда тутилган барча нишонлар бошқа вариант бўйича кўрсатилиши мумкин. Сўнгги ҳолатда ходим биринчи отиш машғулотида ўт очишни олиб бормаган нишонларга отади, қолган нишонларга фақат отишни ифодаловчи ҳаракатларни бажаради.

Отиш машқларини бажара олмаган ходимларга, отиш машқини қўшимча ўрганганларидан сўнг навбатдаги отиш машғулотида айнан ушбу машқларни такроран бажаришларига рухсат берилади.

Қуйидаги ҳолатларда нишон яксон этилган деб ҳисобланади:

- доиралар юритилган нишон – агар ушбу нишон сиртида тўғридан-тўғри теккан ўқ изи кўринса. Бунда, доира чизигига теккан ўқ изи отувчи фойдасига ҳисобланади;

- отиш машқлари давомида фойдаланган нишонлар гуруҳи (бир неча нишонлардан ташкил топган нишон) таркибида камида битта нишонга шикаст етказилган бўлса.

Қуйидаги ҳолларда яксон қилинган нишонлар сонидан қатъий назар, отиш машғулоти “Қониқарсиз” деб баҳоланади:

- отувчи ўт очишни тўхтатиш маррасига чиққандан кейин ўқ узган бўлса;

- ҳаракатдаги отиш машқларини бажаришда ҳеч бўлмаганда бир маротаба тўхташни амалга оширган бўлса;

- отувчи машқларни бажаришда хавфсизлик чораларини бузган бўлса;

- хавфли йўналишлар чегарасидан ташқарига ёки блиндажларга (байроқ, ёритгич осилган) ўт очган бўлса;

- ўт очиш маррасига чиқмай туриб ўт очган бўлса;

- “Машқ тамом” сигнали (“Тўхта!”, “Ўт очишни тўхтат!” командаси) берилганига ҳамда блиндажларда оқ рангдаги байроқ (ёритгич) кўтарилганига қарамай ёки қурол стволи қум тепалигига (тўсиққа) туширилгандан кейин ҳам отишни давом эттирган бўлса.

II-БОБ. ИЧКИ ИШЛАР ОРГАНЛАР ТИЗИМИДАГИ ЎҚ ОТАР ҚУРОЛЛАР

1-§. Ўқотар қуроллардан отиш машқлари

Бошланғич отиш машқлари – ўқотар қуролдан ҳаракатсиз нишонларга отишнинг бошланғич билим ва кўникмаларини ҳосил қилиш учун мўлжалланган.

Ходимлар ушбу машқларни тирда, отиш шаҳарчасида, отиш майдонида, жанговар қуроллар билан бажаришни пухта ўзлаштирадилар, бунда фақат жойда турган ҳолда ўт очилади.

Ўқув отиш машқлари – бўлинмаларда қурол билан отиш вақтидаги ҳаракатларни бажариш, шунингдек, шахсий таркибни қайта тайёрлаш ва бўлинмани қайта қуроллантириш даврида янги қуролни ўзлаштириш учун зарур амалий кўникмаларни мустаҳкамлаш ҳамда тиклаш мақсадида ўтказилади.

Ўқув отиш машқларининг айрим элементлари отиш машқлари учун тайёргарлик машқлари сифатида ўзлаштирилади.

Назорат отиш машқлари – бўлинмаларда ходимларнинг қурол билан ва отиш вақтидаги ҳаракатларни бажариш ҳамда уларнинг отиш бўйича амалий кўникмаларини аниқлаш ва баҳолаш мақсадида ўтказилади. Янги қуроллар билан қайта қуроллантирилаётган бўлинмалар шахсий таркиби ўқув ва назорат отиш машқларини қайта тайёрлаш дастурини ўташ даврида ўзлаштиради.

2-§. ПМ, ПЯ, ГЛОК-17, АПС ва бошқа турдаги пистолетлардан отиш машқлари

ПМ, ПЯ, ГЛОК-17, АПС ва бошқа турдаги жанговар пистолетлардан отиш машқлари штат лавозими бўйича ушбу қуролларга эга бўлган барча соҳавий хизмат ходимлари томонидан бажарилади ҳамда бошланғич, ўқув ва назорат туридаги машқлардан иборат бўлади.

Ходимлар бошланғич, ўқув ва назорат отиш машқларини ўзлаштирилиши ва амалий бажарилишида белгиланган кетма-кетликка амал қилади. Бунда, ҳар бир отиш машқини амалий бажаришда ижобий баҳоланган ходимларга кетма-кетлик бўйича кейинги машқни бажаришга рухсат берилади. Бошланғич отиш машқи ҳамда отишга ажратилган вақт чегараланмаган турдаги отиш машқларини бажаришда жанговар пистолетлардан ташқари, спорт қуроллари (Марголин пистолети, ТОЗ-36, ТОЗ-49 револьверлари ва шу кабилар)дан фойдаланишга рухсат этилади.

1-жадвал

Ўқотар қуроллардан отиш машқлари

Ўқотар қуроллардан отиш машқлари қурол турига кўра учга бўлинади.		
Пистолет учун	Автомат учун	Мерган милтиғи учун
1 та бошланғич отиш машқи	1 та бошланғич отиш машқи	-
3 та ўқув отиш машқи	-	1 та ўқув отиш машқи
3 та назорат отиш машқи	2 та назорат отиш машқи	1 та назорат отиш машқи
11 та махсус отиш машқи (9 та ўқув, 2 та назорат)	4 та махсус отиш машқи (3 та ўқув, 1 та назорат)	-

3-§. Отиш машғулотларини ўтказишдаги хавфсизлик қоидалари

Хавфсизлик қоидалари – шахсий таркибнинг хавфсизлиги, қурол-аслаҳанинг бутлигини таъминлаш бўйича олиб бориладиган чора-тадбирлар мажмуидир.

Шахсий таркиб томонидан отиш машғулотининг хавфсизлигига юксак жанговар кўникма, юқори ахлоқий-руҳий ҳолат, ҳарбий интизомга эга бўлиш, отиш асослари ва қоидаларини билиш ҳамда аниқ кетма-кетлик билан бажариш, ўт очишни маҳорат билан бошқариш, юксак даражадаги профессионал тайёргарлик, бошлиқларнинг юқори бошқарувчанлик қобилиятлари орқали эришилади.

Ходимларнинг қурол-аслаҳа ва жанговар техникалар, уларнинг мўлжалланиши ва замонавий жангда қўлланилиши бўйича билимлари синовдан ўтказилганидан сўнг уларга отиш машғулотиغا қатнашишларига рухсат берилади.

Отиш машғулоти ўтказилаётган ҳар бир объектда унинг ўзига хос хусусиятлари ва маҳаллий шароитларидан келиб чиқиб, отиш машғулотиغا чиқарилган бўлинмалар шахсий таркиби билиши керак бўлган хавфсизлик қоидалари бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши мумкин.

Хавфсизлик қоидалари, машқ бажариш тартиби ва шартлари, қурол-аслаҳаларнинг тактик-техник тавсифлари, моддий қисмлари, фойдаланиш қоидалари ҳамда улар билан муомала қилишдаги хавфсизлик қоидаларини ўзлаштирмаган шахсий таркибга отиш машғулотида иштирок этишга ва унга хизмат кўрсатишга **рухсат берилмайди**.

Ҳар бир ходим томонидан отиш машғулотидаги хавфсизлик қоидаларига қатъий риоя қилиниши талаб этилади.

Ички ишлар органларининг барча даражадаги раҳбарлари қўл остидаги шахсий таркиби томонидан хавфсизлик қоидаларига қатъий риоя этилишига шахсан жавобгар ҳисобланади.

Отиш майдонининг чегаралари табиий жойда **“Тўхта, отяпти!”**, **“Ўтиш тақиқланади!”** белгилари билан белгиланиб, улар сўқмоқ ва йўлларнинг кесишиш жойларида ҳамда бири-биридан ажралиб турадиган қилиб ўрнатилади. Заруратга кўра, отиш майдонининг чегараларида траншея қазилиши мумкин. Барча йўллар ва пиёда сўқмоқлар шлакбаум ёки зич тўсиқлар билан

ёпилади. Бундан ташқари, отиш майдонига яқин жойлашган аҳоли яшаш жойларида отиш майдони бошлиғининг рухсатисиз отиш майдони ҳудудига киришни тақиқловчи эълонлар осилади.

Бўйсунувида отиш майдони бўлган раҳбар (бошлиқ)лар маҳаллий ҳокимият органлари орқали ўрнатилган огоҳлантирувчи белги ва сигналларнинг нимани аңглатиши, отиш машғулоти мобайнида ҳудудга кирган, портламай қолган ўқ-дорилар ва имитация жиҳозларига теккан шахслар ўзларини қандай хавфга қўяётганлиги бўйича аҳолига мунтазам равишда тушунтириш ишлари олиб бориши лозим.

Маҳаллий ҳокимият органларига отиш машғулотлари ўтказилиши ҳамда белгиланган вақтда отиш майдони ҳудудига ўтишнинг тақиқланиши ҳақидаги хабарномалар юборилади.

Хабар бериш хабарнома варағига имзо куйиш орқали амалга оширилади.

Отиш машғулотидан олдин нишонлар майдони кўздан кечирилиши ҳамда одам, ҳайвон ва транспорт воситалари унинг ҳудудидан чиқариб юборилиши керак.

Отиш машғулоти объектида фақат белгиланган йўллар бўйлаб ва полигон бошлиғи томонидан кўрсатилган ҳудудларда ҳаракатланишга рухсат этилади.

Портламай қолган снаряд, мина, портлатгич ва бошқа портловчи моддалар бўлган участкаларга кириш ман этилади. Ушбу участкалар тегишли огоҳлантирувчи ёзувлари бор кўрсаткич ва белгилар билан белгиланиши керак.

Портламай қолган снаряд, мина, портлатгич ва бошқа портловчи моддалар ҳамда имитация воситаларига тегиш тақиқланади. Ҳар бир портламай қолган снаряд (граната), имитацион заряд ҳақида отиш машғулоти раҳбари ва полигон бошлиғига белгиланган тартибда билдирув берилади.

Отиш машғулоти раҳбари ўртасида радиоалоқа мавжуд бўлмаган тақдирда отишни бошлаш ва олиб бориш тақиқланади, шунингдек, нишонлар майдони ва ўқ кучини сўндирувчи макон чегарасида ёнғин содир бўлганда отиш тўхтатилади. Отишни тўхтатиш сигналлари ва **“Тўхта!”**, **“Отиш тўхтатилсин!”** командаларига биноан отувчилар отишни тўхтатади, қурол ўқсизлантирилади ва сақлагичга қўйилади.

Жанговар қўл гранаталарини улоқтиришда фақат раҳбарнинг командасига биноан, гранаталарни улоқтиришдан олдин уларга запал қўйишга рухсат берилади.

Жанговар қўл гранаталарини граната сумкаларидан ташқарида олиб юриш тақиқланади. Мудофаада қўлланилувчи ва танкка қарши гранаталар портлаганидан сўнг **10 сония** ўтиб блиндаждан чиқишга рухсат этилади. Агар заряд жойланган граната улоқтирилмаган (сақлаш чекаси суғурилмаган) бўлса, уни ўқсизлантириш командага биноан ва отиш машғулоти раҳбарининг бевосита кузатуви остида амалга оширилади.

Қуйидаги ҳолатларда отувчилар томонидан мустақил равишда ёки раҳбар командасига биноан отиш зудлик билан тўхтатилади:

нишонлар майдонида одам, машина ва ҳайвонларнинг, отиш машғулоти ҳудуди устидан пастлаб учаётган самолёт ва вертолётларнинг пайдо бўлиши;

гранаталар хавфсиз зона чегарасидан ташқарига ёки одамлар томонидан банд қилинган жойларга тушса ва блиндаж билан алоқа узилиб қолса;

қўмондонлик пункти ёки блиндажда оқ рангли байроқ кўтарилса (оқ рангли фонар ёқилса), шунингдек, блиндаждан отишни тўхтатиш тўғрисидаги бошқа қабул қилинган сигнал (портлатгич пакет, тутунли шашка, ракета ва шу кабилар) берилса;

куршов постидан отиш машғулотини давом эттиришнинг хавфли эканлиги тўғрисидаги билдирув ёки сигнал берилса;

нишонлар майдонида ёнғин чиқса.

Отишни тўхтатиш учун **“Отиш (машқ) тамом!”** сигнали берилади ва қизил рангли байроқ ўрнига оқ рангли байроқ ўрнатилади (оқ рангли фонарь ёқилади) ҳамда **“Тўхта, отиш тўхтатилсин!”** командаси берилади. **“Отиш (машқ) тамом!”** сигналининг барча отувчилар дарҳол қабул қилиб олиши ҳамда ўз жойида қолиб, ўз командирларининг сигнал ва командаларининг кутмаган ҳолда отишни тўхтатишлари талаб этилади.

“Отиш (машқ) тамом!” сигналидан **“Ўт оч!”** сигналигача ким бўлишидан қатъий назар ўт очиш маррасида (отиш жойида) қолиши ва у ерда қолдирилган қуролга яқинлашиши тақиқланади.

Қуйидагилар қатъиян тақиқланади:

“Ўт оч!” сигнали (раҳбар, бошлиқнинг командаси) берилгунгача қуролни жанговар ва пахтавон патронлар билан, шунингдек, жанговар ва инерт зарядли гранаталар билан ўқлаш;

қурол ўқланган ёки ўқланмаганидан қатъий назар уни одамларга, четга ва отиш майдонининг фронт орти қисмига йўналтириш;

носоз қуролдан, носоз ўқ-дорилар билан, отиш хавфли бўлган йўналишларда, қўмондонлик (бошқарув) пункти ва блиндажларда оқ рангли байроқ ўрнатилганда отиш ёки отишни давом эттириш;

ўқланган қуролни ҳар қандай жойда қолдириш ёки уни бошқа шахсларга бериш, раҳбар (бошлиқ)нинг командасисиз шахсий қуролни ўт очиш позициясида (отиш жойида) қолдириш;

ташқи қопламаси шикастланган гранаталардан фойдаланиш;

кучли ёмғир ёки қор ёғаётган шароитлардаги отишда жанговар граната портлатгичининг каллак қисмидаги сақлагич қопқоғини олиб ташлаш;

отиш жойининг олд томонида бутазор ёки баланд ўсган ўтлар бўлиши;

отиш майдонининг портламай қолган гранаталар ва бошқа портловчи буюмлар мавжуд бўлган участкаларига кириш, мазкур участкалар тақиқланган зона ҳисобланади ва тўсиб қўйилган, кўрсаткич ҳамда тегишли ёзувлари бор белгилар билан белгиланган бўлиши лозим (масалан, **“Хавфли!”**, **“Портламай қолган граната – тегилмасин!”**).

Портламай қолган гранаталар, снарядлар ва бошқа портловчи буюмларга ўзбошимчалик билан тегиш (ҳар бир портламай қолган граната (снаряд)ни, у аниқлангандан сўнг дарҳол огоҳлантирувчи ёзувли кўрсаткич билан белгилаш ва бу ҳақида отиш майдони бошлиғига хабар бериш лозим);

жанговар гранаталарни қисмларга ажратиш ва улардаги носозликларни бартараф этиш тақиқланади.

Ушбу қоида билан бирга, қўшимча равишда ҳар бир қурол тури бўйича тегишли қўлланма ва йўриқномаларда баён қилинган хавфсизлик қоидаларига амал қилиниши талаб этилади.

4-§. Ички ва ташқи баллистика

Ички баллистика ҳақида маълумотлар

Баллистика – ўқ (снаряд)нинг ҳаракати ҳақидаги фан бўлиб, ички ва ташқи баллистикага бўлинади.

Ички баллистика ўқ отишда, айниқса ўқ (граната)нинг ствол канали ичида ҳаракатланиши вақтида юз берадиган жараёнларни ўрганиш билан шуғулланади.



Ўқ отиш ва унинг даврлари

Порохли заряд ёнишидан ҳосил бўлган газлар қувватининг қурол стволи каналидан ўқ (граната)ни отиб юборишига **ўқ отиш** дейилади.



Ўқотар қуроллардан ўқ отишда қуйидаги ҳодисалар рўй беради. Турткич патрондонга жойланган жанговар патроннинг пистонига зарбаси натижасида пистоннинг зарбдор таркиби портлаб, алангланади. Сўнгра аланга гильза тубидаги тешиклар орқали порохли зарядга ўтади ва уни ёндиради. Қисқа стволли қуролда порох заряди тахминан 0,0005–0,0008 сония ичида аланга олади, ўқ эса 0,001–0,06 сонияда отилади. Бундай тез ёнишнинг сабаби газлар босими ортиши билан аланга фронтининг борган сари тезроқ тарқалишига боғлиқ.

Порохли заряд ёниши натижасида катта миқдорда қизиган газ ҳосил бўлади ва у ствол каналида юқори босимни юзага келтиради. Бу босим ўқнинг тубига, гильза ва ствол каналининг деворларига ҳамда затворга босим беради. Ўқнинг орқа қисмига газларнинг босим бериши натижасида ўқ жойидан силжийди ва ствол каналининг сойли (нарезли) қисмига ўтиб, айланма ҳаракатга келади. Ўқ ствол канали бўйлаб ҳаракатланаётганида унинг тезлиги тўхтовсиз ортиб боради ва ствол каналининг ўқи йўналишида катта куч билан ташқарига отилиб чиқади. Снаряд стволни тарк этаётганида стволдан жуда катта тезликда чиқаётган порох газлари оқими таъсирида яна озроқ вақт тезлашиб боради, ствол оғзидан муайян масофада энг катта тезликка эришади.

Газларнинг гильза тубига берадиган босими ствол ва умуман қуролнинг орқага ҳаракати (тепиши)ни юзага келтиради. Гильза ва

ствол деворлари газлар таъсирида кенгаяди (таранглашувчи деформация ходисаси юз беради), гильза патрондонга қаттиқ қисилиб, порох газларининг затвор томон ўтишига йўл қўймайди. Ўқ отиш пайтида ствол тебранади ва қизийди. Ўқ ортидан ствол канали орқали отилиб чиқаётган қизиган газ ва порохнинг ёниб улгурмаган зарралари ҳавога урилганида аланга ва зарбли ҳаво тўлқини ҳосил бўлади: ана шу тўлқин ўқ отилиши пайтидаги товушга сабаб бўлади.

Автомат қуроллар (масалан, Калашников автомати ва пулемёти, Драгунов мерганлар милтиғи, Горюнов станокли пулемёти)дан ўқ отишда порох газларининг бир қисми ствол каналидаги газ бурувчи тешик орқали газ камерасига ўтади ҳамда газ поршенига босим бериб, уни затвор асоси билан бирга орқага кескин суриб юборади.

Затвор асоси ўқнинг ствол каналидан чиқиб кетишини таъминлайдиган муайян масофани босиб ўтгунича, затвор ствол каналини ёпган ҳолда тураверади. Ўқ ствол каналидан учиб чиққанидан кейин ствол очилади; затвор асоси ва затвор орқага сурила бориб, қайтарувчи пружинани сиқади ҳамда затвор патрондондан гильзани чиқаради. Сиқилган қайтарувчи пружина таъсирида затвор навбатдаги патронни патрондонга элтиб жойлайди ва ствол каналини қайта ёпади.

Кучнинг қайтарилишини қўллаш принципига асосланган автомат қуроллар (масалан, Макаров пистолети, Стечкин автоматик пистолети, 1941 йилги намунадаги автомат)дан ўқ отишда газлар босими гильзанинг туби орқали затворга узатилади ва затвор билан гильзани орқага ҳаракатлантиради. Бу ҳаракат порох газларининг босими затворнинг инерция кучини ва қайтарувчи пружина кучини енгган тақдирдагина бошланади. Бу пайтга келиб эса ўқ ствол каналидан учиб чиқади. Затвор ортга ҳаракатланиб, қайтарувчи пружинани сиқади, кейин сиқилган пружина таъсирида затвор олдинга сурилади ва ўз йўлидаги навбатдаги патронни патрондонга элтиб жойлайди.

Айрим қурол намуналарида (масалан, Владимиров йирик калибрли пулемёти, 1910 йил намунасидаги станокли пулемёт)да порох газларининг гильза тубига босим кўрсатиши натижасида дастлаб ствол унга бириктирилган затвор билан бирга ортга ҳаракатланади. Ствол ва затвор ўқнинг ствол каналидан учиб чиқишга имкон берадиган муайян масофани босиб ўтганидан кейин

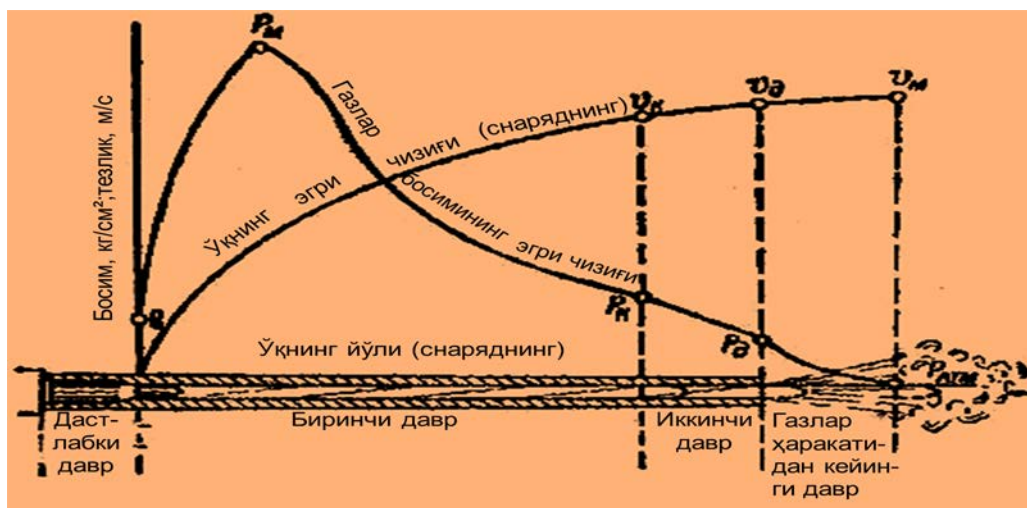
бир-биридан ажралади, шундан кейин затвор инерция кучи таъсирида энг орқа ҳолатга ўтади ва қайтариш пружинасини сиқади, ствол эса пружина таъсирида олд томондаги ҳолатга қайтади.

Баъзан турткич пистонга зарба берганидан кейин, ўқ отилмай қолади ёки отилиши бироз кечикади. Бунда биринчи ҳолда – пистоннинг чақилмай қолиши, иккинчисида эса кечиккан отилиш юзага келади. Пистоннинг чақилмай қолишига унинг зарбдор таркиби ёки порох зарядининг намланиб қолиши, шунингдек турткич зарбасининг кучсизлиги сабаб бўлиши мумкин. Кечиккан отилиш порохли заряд секин аланга олиши ёки ёниши сабабли келиб чиқади. Шу боис пистон чақилмай қолса, затвори дарров очиш ярамайди, чунки кечиккан отилиш ҳодисаси юзага келаётган бўлиши мумкин. Агар станокли гранатомётдан отишда пистон чақилмай қолса, уни қайта ўқлашдан олдин камида бир дақиқа кутиш зарур.

Ўқ отилишида кетма-кет келувчи тўртта давр (дастлабки, биринчи ёки асосий, иккинчи, учинчи ёки газлар таъсиридан кейинги давр) мавжуд.

Дастлабки давр порохли заряднинг ёниши бошланишидан ўқ қобиқларининг ствол каналидаги қирқимларга тўлиқ киришигача давом этади. Бу даврда ствол каналида ўқ қобиқларининг қаршилигини енгиш учун зарур газ босими вужудга келади. Бу босим *енгиб ўтиш босими* деб аталади; у қирқимларнинг тузилиши, ўқнинг оғирлиги ва ўқ қобиғининг қаттиқлигига қараб 250–500 $кг/см^2$ ни ташкил қилади (масалан, 1943 йил намунасидаги патрон ишлатиладиган ўқотар қуролда енгиб ўтиш босими 300 $кг/см^2$).

Бу даврда порох газларининг ёниши доимий ҳажмда юз беради, патрон қобиғи қирқимларга шу заҳоти киради, ўқ ҳаракати эса ствол каналида кучайиш босими ҳосил бўлган заҳоти бошланади, деб қабул қилинган (1-расм).



1-расм. Ўқ отилишининг даврлари

Биринчи ёки асосий давр ўқ ҳаракатлана бошлагандан порохли заряд тўлиқ ёниб бўлгунича давом этади. Бу даврда порохли заряднинг ёниши тез ўзгарувчи ҳажмда амалга ошади. Ўқнинг ствол каналидаги ҳаракат тезлиги унча катта бўлмаган даврнинг бошида газлар миқдори ўқ орқасидаги (ўқнинг орқа қисми билан гильза туби оралиғидаги) макон ҳажмига нисбатан тезроқ кўпаяди, газлар босими кескин ошиб, энг юқори кўрсаткичга эришади. Бу босим *максимал босим* деб аталади. Бундай босим ўқотар қуролларда ўқ 4-6 см масофани босиб ўтганида юзага келади. Шундан кейин ҳаракат тезлигининг кескин ошиб бориши оқибатида ўқ ортидаги макон янги газлар пайдо бўлишига нисбатан тезроқ кенгаяди ва босим пасая бошлайди, давр охирига келиб у максимал босимнинг тахминан $2/3$ қисмига тенг бўлади. Ўқ тезлиги ошиб боради ва даврнинг охирида бошланғич тезликнинг тахминан $3/4$ қисмига етади. Порохли заряд ўқ ствол каналидан учиб чиққунича батамом ёниб бўлади.

Иккинчи давр порохли заряд тўлиқ ёниб бўлганидан то ўқ ствол каналидан учиб чиққунича давом этади. Бу давр бошланиши билан порох газлари оқими тўхтайдди, аммо қаттиқ сиқилган ва қизиган газлар кенгая бориб, ўққа босим беришни давом эттиради ва унинг тезлигини ошириб боради. Иккинчи даврда газлар босими анча тез камаяди ва турли намунадаги қуроллар стволлари оғзида 300–900 кг/см (масалан, ўзи ўқланадиган Симонов карабинида – 390 кг/см, Горюнов станокли пулемётида – 570 кг/см)ни ташкил қилади. Ўқнинг ствол каналидан учиб чиқиши вақтидаги тезлиги бошланғич тезликдан бироз камроқ бўлади. Ўқотар қуролларнинг баъзи турларида, асосан калта стволли қуролларда (масалан, Макаров пистолетида) иккинчи давр бўлмайди, чунки ўқ ствол

каналдан учиб чиқаётган пайтда порохли заряд тўлиқ ёниб улгурмайди.

Учинчи ёки газлар таъсиридан кейинги давр ўқ ствол каналдан учиб чиққан пайтдан порох газларининг ўққа таъсири тугагунича давом этади. Бу давр мобайнида ствол каналдан 1200–2000 м/с тезликда отилиб чиқаётган газлар ўққа таъсир кўрсатишда давом этиб, унга қўшимча тезлик беради. Ўқ энг юқори тезликка учинчи давр охирида, ствол оғзидан бир неча ўн сантиметр нарида эришади. Бу давр порох газларининг ўқ орқасига бераётган босими ҳаво қаршилигига тенглашганида тугайди.

Ўқнинг бошланғич тезлиги

Ўқнинг ствол қирқими оғзидаги ҳаракатланиш тезлиги *бошланғич тезлик* деб аталади.



Ствол оғзидаги тезликдан каттароқ ва максимал тезликдан кичикроқ тезлик бошланғич тезлик сифатида қабул қилинган. У тажриба орқали навбатдаги ҳисобларни эътиборга олган ҳолда аниқланади. Бошланғич тезлик катталиги ўқ отиш жадвалида ва қуролнинг жанговар тавсифномасида кўрсатилади.

Бошланғич тезлик қуролнинг энг асосий жанговар хусусиятларини ифодаловчи кўрсаткичлардан биридир. Бошланғич тезлик ортиши билан ўқнинг учиш масофаси, тўғри отиш масофаси, ўқнинг шикастлаш ва тешиб ўтиш имконияти ошади, шунингдек унинг учишига ташқи шароитлар таъсири камаяди.

Ўқнинг бошланғич тезлиги стволнинг узунлиги, ўқ ҳамда порохли заряднинг оғирлиги, ҳарорати, намлигига, порох зарраларининг шакли ва ҳажмига, шунингдек зарядларнинг зичлигига боғлиқ. Ствол қанчалик узун бўлса, порох газлари ўққа шунчалик узоқ вақт таъсир этади ва ўқнинг тезлиги шунчалик катта бўлади. Қуролни лойиҳалаштиришда стволнинг узунлиги ва порох зарядининг оғирлиги энг оқилона ўлчамда катталаштирилади.

Порохли заряднинг ҳарорати ошиб борган сари порохнинг ёниши ҳам, пировардида максимал босим ва ўқнинг бошланғич тезлиги ҳам ортади. Ҳарорат пасайганда эса бошланғич тезлик камаяди. Бошланғич тезликнинг ортиши (камайтиши) ўқ етиб борадиган масофанинг узайиши (қисқариши)га сабаб бўлади. Бинобарин, учиш масофасига тузатиш киритганда ҳаво ва заряднинг ҳарорати (ҳаво ҳарорати тахминан заряднинг ҳароратига тенглиги) ҳисобга олиниши зарур.

Порохли заряднинг намлиги ортса, ёниш тезлиги ва ўқнинг бошланғич тезлиги камаяди.

Порохнинг шакли ва ўлчамлари порохли заряднинг ёниш тезлигига ва, ўз навбатида, ўқнинг бошланғич тезлигига сезиларли даражада таъсир кўрсатади. Улар қуролнинг лойиҳасини яратишда мос равишда танланади.

Заряд оғирлиги ва гильзадаги ўқнинг нисбати *зарядлаш зичлиги* деб аталади. Ўқнинг гильзага керагидан ортиқ чуқур ўрнатилиши зарядлаш зичлигининг анча ошиб кетишига, бу эса, ўз навбатида, босим кескин ортиб, стволнинг ёрилишига олиб келади, шу боис бундай патронларни қўллаш мумкин эмас. Зарядлаш зичлиги камайган (ошган)да ўқнинг бошланғич тезлиги ортади (камаяди).

Қуролнинг тепиши ва ўқнинг учиш бурчаги

Ўқ отиш пайтида қурол (ствол)нинг орқага ҳаракатланишига *қуролнинг тепиши* дейилади.

Тепиш елка ёки қўлга бўладиган туртки сифатида сезилади. Қуролнинг тепиши у орқага ҳаракатланаётганида эга бўладиган тезликнинг катталиги ва қувватига боғлиқ.

Тепиш затвор тепкини тортганида (итарганида) ёки қайтариш пружинаси сиқилганида сезила бошлайди, асосий тепки эса затвор пистолет рамкасига $3,82 \text{ м/с}$ тезлик билан урилганида ўқ учиб чиққанидан кейин $0,007$ сония ўтгач юз беради. Бу вақтда ўқ, Макаров пистолети учун амалга оширилган ҳисоб-китобларга қараганда, пистолетдан $2,2 \text{ м}$ узоқлашишга улгуради.

Ўқ қуролга нисбатан неча марта енгил бўлса, қуролнинг тепиш тезлиги ҳам шунчалик кам бўлади.

Юқорида баён этилганларнинг ҳаммасидан шундай хулоса чиқариш керак бўлади: қуролнинг тепиши нишонга олишнинг аниқлигига **таъсир этмайди!** Пистолетни бош ва ўрта бармоқ учлари билангина тутиб турган ҳолда кўрсаткич бармоқ билан тепки босиладиган бўлса ҳам, ўқ барибир нишонга тўғри тегади, ҳолбуки қурол тепиши вақтида қўлдан чиқиб кетиш эҳтимоли ҳам йўқ эмас.

Порох газларининг босим кучи (тепиш кучи) ва тепишга қаршилиқ кўрсатувчи куч (қўндоқ, дастак таянчи, қуролнинг оғирлик маркази ва бошқа) бир тўғри чизиқда жойлашмаган бўлиб, қарама-қарши томонга йўналгандир. Шу боис иккита кучни ташкил қиладиган бу кучлар таъсирида ствол оғзи юқорига оғади

(кўтарилади) (2-расм). Бу икки куч ўртасидаги бурчак қанчалик катта бўлса, стволнинг оғиз қисми шунчалик катта бурчакда оғади.



2-расм. Ўқ отиш пайтида қурол тегиши натижасида қурол оғзининг юқорига силтаниши

Бундан ташқари, ўқ отиш пайтида қуролнинг стволида тебраниш юзага келади. Ўқ учиб чиқаётганида стволнинг тебраниши натижасида у бирламчи ҳолатидан ҳар қандай томон (тепа, паст, чап, ўнг томон)га оғиши мумкин. Ўқ отиш учун таянчдан нотўғри фойдаланилган ёки қурол ифлосланган тақдирда ушбу оғиш катталаниши мумкин.

Ствол каналида газ бурувчи тешиги бор автомат қуролларда газ камерасининг олд деворига газларнинг босим бериши натижасида ўқ отиш вақтида ствол газ бурувчи тешикка қарама-қарши томонга биров оғади.

Стволнинг тебраниши, қуролнинг тегиши ва бошқа сабаблар туфайли ствол каналининг ўқ отилишигача бўлган даврдаги йўналиши билан ўқнинг ундан учиб чиқиш давридаги йўналиши ўртасида муайян бир бурчак ҳосил бўлади ва у *учиш бурчаги* деб аталади. Агар ствол канали ўқининг отилган ўқ учиб чиққанидан кейинги йўналиши ўқ отилмасидан аввалги йўналишидан юқорида бўлса, учиш бурчаги мусбат, аксинча, пастда бўлса, манфий ҳисобланади.

Ҳар бир қурол нухасини нормал жанговар ҳолатга келтириш вақтида учиш бурчагининг отишга таъсири бартароф этилади. Аммо қуролни елкага тираш ёки таянчдан фойдаланишда хатога йўл қўйилса ва у билан нотўғри муносабатда бўлинса, учиш бурчаги ва қуролнинг уриши (ўқнинг аниқ тегиши) ўзгариб кетади.

Қурол тегишининг ўқ отиш натижаларига салбий таъсирини камайтириш мақсадида айрим ўқотар қуроллар (масалан, Калашников автомати)га ҳолатни барқарорлаштирувчи махсус мосламалар – компенсаторлар ўрнатилади. Ствол каналидан отилиб чиқаётган газлар компенсатор деворига урилиб, стволнинг оғиз қисмини биров пастга ва чапга оғиштиради.

Танкка қарши қўл (станокли) гранатомётларидан отиш хусусиятлари



Танкка қарши қўл (станокли) гранатомётлари динамореактив қурооллар турига киради. Гранатомётдан ўқ отишда порох газларининг бир қисми стволнинг очик орқа қисмидан отилиб чиқади, бунда ҳосил бўлган реактив куч тепиш кучига тенглашади; порох газларининг бошқа қисми гранатага босим бериб, унинг бошланғич тезлик олишини таъминлайди.

Гранатомётдан отиш вақтидаги реактив куч стволнинг орқа қисмидан порох газлари отилиб чиқиши натижасида юзага келади. Стволнинг олд девори вазифасини бажарувчи граната тубининг текислиги газнинг орқага чиқишини чеклайдиган сопло текислигига нисбатан катта бўлгани боис, бу ерда газ оқимиға қарама-қарши йўналган ортиқча газлар босими (реактив куч) вужудга келади. Бу куч гранатомёт тепишини барқарорлаштиради ва гранатага бошланғич тезлик беради.

Реактив кучнинг катталиги оқиб чиқаётган газлар миқдори ва тезлигига тўғри пропорционалдир. Гранатомётдан отишда газлар оқимининг тезлиги сопло, яъни торайиб-кенгайиб турадиган тешик ёрдамида оширилади.

Реактив куч катталиги бир сонияда отилиб чиқаётган газлар миқдори билан уларнинг отилиб чиқиш тезлиги кўпайтмасининг тахминан ўндан бир қисмиға тенг.

Гранатомёт стволи каналидаги газлар босими хусусиятининг ўзгаришиға зарядлар зичлигининг камлиги ва порох газларининг отилиб чиқиши таъсир кўрсатади. Шу сабабли гранатомёт стволидаги газларнинг максимал босими ўқотар қурооллардагидан 3–5 марта кам. Граната ствол каналидан учиб чиққунича унинг порохли заряди ёниб бўлади. Реактив двигателнинг реактив кучи таъсирида гранатанинг учиш тезлиги доимий равишда ошиб боради ва порох газлари оқимининг тугаши арафасида энг юқори даражаға эришади. Граната ҳаракатидаги энг юқори тезлик *максимал тезлик* деб аталади.

Порох газларининг стволга таъсири ва уни сақлаб қолиш чоралари

Ўқ отиш жараёнида ствол емирилади. Буни келтириб чиқарадиган сабабларни учта асосий гуруҳга – кимёвий, механик ва термик сабабларга ажратиш мумкин.

Кимёвий сабаблар натижасида ствол каналида қурум¹ ҳосил бўлади, у ствол канали емирилишига катта таъсир кўрсатади.

Агар ўқ отишдан сўнг бутун порох қуруми олиб ташланмаса, ствол каналининг хроми кўчган жойлари қисқа вақт ичида занг билан қопланади, занг олиб ташлангач эса ўрнида излари қолади. Бундай ҳоллар такрорланадиган бўлса, стволнинг шикастланиш даражаси ортиб боради ва ствол канали деворларида чуқурчалар пайдо бўлиши мумкин. Ўқ отишдан сўнг ствол каналини дарҳол тозалаш ва мойлаш уни занг туфайли шикастланишдан сақлайди.

Механик сабаблар – ўқнинг ствол сойларига берадиган зарби ва ишқаланиши, стволни нотўғри (оғзига қўйиладиган накладкасиз ёки орқа томонидан, патрондонга туби тешилиб ясалган гильза қўймай) тозалаш ва шу кабилар – ствол сойлари ҳошияларининг емирилишига ёки бурчаклари, айниқса чап қирраси яссиланишига, қизиш тўри бор жойларда хром қоплами кўчишига олиб келади.

Термик хусусиятга эга сабаблар – порох газларининг юқори ҳарорати, ствол каналининг вақти-вақти билан кенгайиши ва дастлабки ҳолатга қайтиши – қизиш тўри ҳосил бўлишига ҳамда ствол канали деворларининг юзалари хром кўчган жойларда эришига олиб келади.

Стволнинг ўқ отиш учун яроқлилик муддатини узайтириш учун қурулни тозалаш ва кўздан кечириш учун белгиланган қоидаларга тўлиқ риоя этиш ҳамда ўқ отиш вақтида ствол қизишини камайтириш чораларини кўриш зарур.

Стволнинг мустаҳкамлиги деб унинг деворларининг ствол каналидаги порох газларининг муайян босимига чидаш қобилиятига айтилади. Масалан, ўқ отиш пайтида ствол каналининг ҳамма жойларида газлар босими бир хил бўлмайди, ствол

¹ Қурум сувда эрийдиган ва эримайдиган моддалардан иборат. Эрийдиган моддалар капсулнинг зарбдор таркиби портлашидан ҳосил бўладиган тузлар (асосан – калий хлорид)дир. Қурумнинг эримайдиган моддалари қуйидагилардир: порох заряди ёнишидан ҳосил бўлган куль, ўқ қобиғидан ажралган томпақ, гильзадан эриб чиққан мис ва латунь (жэз), ўқ тубидан эриб чиққан кўрғошин, стволдан эриб чиққан ва ўқдан узилган темир ва ш.к. Эрийдиган тузлар ҳаводаги намни ўзига сингдириб, занглаш келтириб чиқарадиган эритма ҳосил қилади. Эримайдиган моддалар тузлар билан бирга занглашни кучайтиради.

деворлари турли қалинликда ясалади – орқа томони қалинроқ, оғзига яқин жойи эса юпқароқ. Бунда стволлар энг кўп босимдан 1,2–1,5 баравар ортиқ босимга дош берадиган қилиб ясалади.

Агар газлар босими бирор сабабга кўра мўлжалдан ортиб кетадиган бўлса, *ствол бўртиши ёки ёрилиши* мумкин.

Ствол кўп ҳолларда ичига бегона нарса (каноп лоси, латта, тупроқ) кириб қолишидан шишади. Ўқ ствол канали бўйлаб ҳаракатланаётганида бегона нарсага дуч келиб, ҳаракатини секинлаштиради ва шу боис ўқ ортидаги макон нормал ўқ отишдагига қараганда секинроқ ошиб боради. Бироқ порох зарядининг ёниши давом этаётгани ва газлар оқими жадал ортиб бораётгани боис, ўқ ҳаракатланиши секинлашган жойда ортиқча босим ҳосил бўлади; босим мўлжалланган катталиқдан ошиб кетганида у шишади, баъзан эса ёрилади (3-расм).



3-расм. Стволнинг шишиши ва ёрилиши

Ствол шишиши ёки ёрилишига йўл қўймаслик учун уни доимо ичига бегона нарсалар кириб қолишидан сақлаш, ўқ отишдан аввал албатта кўздан кечириш, зарур бўлса, тозалаш керак.

Қурол узоқ вақт фойдаланилган, шунингдек ўқ отишга етарлича пухта тайёрланмаган ҳолларда затвор билан ствол ўртасидаги тирқиш кенгайиши мумкин. Бу тирқиш ўқ отиш пайтида гильзанинг орқага ҳаракатланишига олиб келади. Аммо гильза деворлари газлар босими таъсирида патрондонга зич ёпишгани ва ишқаланиш кучи гильза ҳаракатланишига тўсқинлик қилгани боис, гильза чўзилади, тирқиш катта бўлса ҳатто йиртилади; натижада кўндаланг ёрилиш келиб чиқади.

Стволнинг чидамлилиги деганда унинг муайян миқдордаги ўқларни отишга бардош бериши тушуниладики, бундан кейин ствол емирилиб, ўз хусусиятларини йўқотади (ўқлар сочилиши анча ортади, ўқнинг бошланғич тезлиги ва барқарор учиши

камаяди). Ўқ отиш қуролларининг хромланган стволлари 20–30 мингта ўқ отишга чидайди.

Қуролга тўғри қараш ва ўқ отиш режимигариоя этиш орқали стволнинг чидамлилигини ошириш мумкин.

Ўқ отиш *режими* деб қуролнинг моддий қисмлари, хавфсизлигига зарар етказмаган ва ўқ отиш натижаларини ёмонлаштирмаган ҳолда муайян вақт оралиғида амалга оширилиши мумкин бўлган энг кўп сонли ўқ отишларга айтилади. Ҳар бир қурол тури ўз ўқ отиш режимига эга.

Ўқ отиш режимига риоя этмаслик стволнинг ҳаддан ташқари қизиб кетиши ва, бинобарин, вақтидан бурун эскиришига, шунингдек ўқ отиш натижалари кескин ёмонлашишига олиб келади.

Ташқи баллистика ҳақида маълумотлар

Ташқи баллистика – ўқ (граната)нинг унга порох газларининг таъсири тугаганидан кейинги ҳаракатини ўрганувчи фан.



Ўқ (граната) порох газлари таъсирида стволдан учиб чиққанидан кейин инерция кучи таъсирида ўз ҳаракатини давом эттиради. Реактив двигателга эга гранаталар эса реактив двигателларидаги газлар оқими тугаганидан кейин инерция бўйича ҳаракатда давом этади.

Траектория ва унинг элементлари

Учиш вақтида ўқ (граната)нинг оғирлик маркази чизадиган эгри чизик *траектория* деб аталади (4-расм).



4-расм. Ўқ траекторияси (ён томондан кўриниши)

Ўқ (граната) учаётганида унга оғирлик ва ҳавонинг қаршилик кучи таъсир этади. Оғирлик кучи ўқ (граната)ни доимо пасайишга мажбур қилади, ҳавонинг қаршилик кучи эса ўқ (граната)нинг ҳаракат тезлигини тўхтовсиз секинлаштиради. Бу кучлар таъсирида ўқнинг учиш тезлиги камайиб боради, учиш траекторияси эса эгри чизик ҳосил қилади. Ҳаво эгилувчан хусусиятга эга бўлиб, ўқнинг

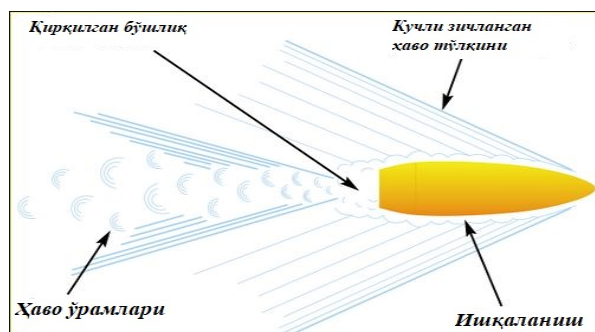
учишига қаршилик кўрсатади, уни енгиб ўтиш учун ўқ қувватининг бир қисми сарфланади.

Ҳавонинг қаршилик кучи учта асосий сабабдан – ҳавонинг ишқаланиши, ҳаво ўрамаларининг пайдо бўлиши ва баллистик тўлқин юзага келишидан – келиб чиқади.

Ҳаракатланаётган ўқ тўқнашадиган ҳаво зарралари қайишқоқлиги ва ўқнинг ташқи юзасига илашиши натижасида ишқаланиш юзага келади ва у ўқнинг учиш тезлигини камайтиради.

Ўқнинг ташқи юзасига тегиб ўтувчи ҳаво қатлами *чегара қатлами* деб аталади. Бу ҳаво қатлами ўққа (гранатага) ишқаланиб ўтганидан кейин уларнинг орқа қисмида дарҳол бирлашиб улгурмайди.

Ўқнинг орқа қисмида қирқилган бўшлиқ ҳосил бўлади ва натижада ўқнинг олдинги қисми билан орқа қисмидаги босимлар ўртасида фарқ юзага келади. Бу фарқ унга қарама-қарши йўналган кучни пайдо қилади, бу куч ўқнинг учиш тезлигини камайтиради. Ўқнинг орқа қисмида ҳосил бўлган бўшлиқни ҳаво тўлдиришга ҳаракат қилиши натижасида *ҳаво ўрамалари* пайдо бўлади (5-расм).



5-расм. Ҳавонинг қаршилик кучи ҳосил бўлиши

Ўқ (граната) учишда ҳаво заррачалари билан тўқнашади ва уларни тебранишга мажбур қилади. Бунинг натижасида ўқ (граната)нинг олдида ҳаво зичлиги ортади ва товуш тўлқинлари вужудга келади. Шунинг учун ўқ (граната)нинг учиши ўзига хос товуш билан кузатилади. Товуш тезлигидан кичик тезликда ўқ (граната)нинг учишида товуш тўлқинларининг ҳосил бўлиши уларнинг учишига кам таъсир этади. Чунки товуш тўлқинлари ўқ (граната)нинг тезлигига нисбатан тезроқ тарқалади. Агар ўқнинг учиш тезлиги товуш тезлигидан юқори бўлса, бу тўлқинларнинг бири-бирига урилиши натижасида кучли зичланган ҳаво тўлқини – *баллистик тўлқин* ҳосил бўлади ва бу тўлқин ўқнинг учиш тезлигини

камайтиради, бунинг сабаби ўқ ўз қувватининг бир қисмини ушбу тўлқинни вужудга келтиришга сарфлашидир.

Ўқнинг учишига қаршилик кўрсатувчи юқорида айтиб ўтилган ҳамма кучлар йиғиндиси ҳавонинг қаршилик кучини ташкил қилади. Қаршилик кучининг таъсир этувчи нуқтасига *қаршилик маркази* дейилади.

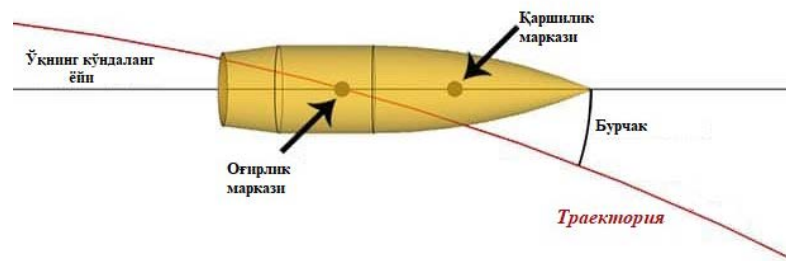
Ҳавонинг қаршилик кучи ўқ (граната)нинг учишига жуда катта таъсир кўрсатади; у ўқ (граната) тезлигини ва етиб бориш масофасини камайтиради. Масалан, 1930 йилги намунадаги ўқ 15° ли бурчакда 800 м/с бошланғич тезлик билан отилса, ҳавосиз бўшлиқда 32620 м, ҳаволи бўшлиқда эса атиги 3900 м га етиб боради.

Ҳаво қаршилик кучининг катталиги ўқнинг учиш тезлиги, шакли ва калибрига, шунингдек юзасига боғлиқ. Ўқнинг учиш тезлиги, калибри ва ҳавонинг зичлиги ортиши билан ҳавонинг қаршилик кучи ҳам ошади.

Ўқ товуш тезлигидан тез учганида ҳавонинг қаршилик кучи ҳосил бўлишининг сабаби ўқнинг бош қисми олдида зичлашган ҳаво (баллистик тўлқин) вужудга келишидир. Бундай ҳолда ўқнинг олд қисми ўткир учли қилиб ясалгани маъқул. Товуш тезлигига яқин тезликда учадиган гранаталарга ҳавонинг қаршилик кучини граната орқасида ҳосил бўладиган ҳавосиз бўшлиқда ҳаво ўрамаларининг пайдо бўлиши юзага келтиради. Шу боис гранаталарни узун ва торайиб борадиган думли қилиб яшаш мақсадга мувофиқ бўлади. Ўқ юзаси қанчалик силлиқ бўлса, ҳавонинг ишқаланиш ва қаршилик кучи шунчалик кам бўлади.

Замонавий ўқнинг турли шаклларда чиқарилиши ҳаво қаршилигини камайтириш заруратидан келиб чиққан.

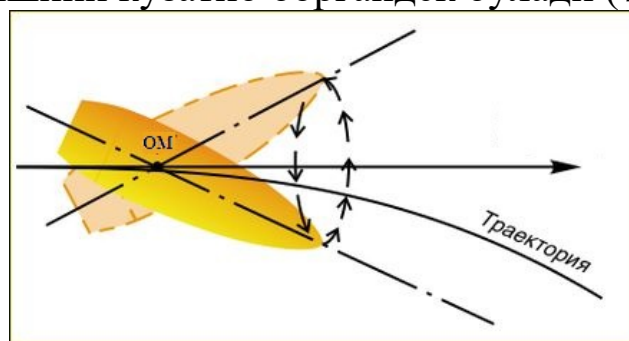
Бошланғич тойилишлар (турткилар) таъсирида ўқ ствол каналидан учиб чиқаётган пайтда унинг ўқ чизиғи билан траекториясига уринма ўртасида бурчак ҳосил бўлади ва ҳавонинг қаршилик кучи унга ўқ чизиғи бўйлаб эмас, балки бурчак остида таъсир этади ҳамда нафақат ўқнинг тезлигини камайтиришга, балки уни афдаришга ҳам ҳаракат қилади (6-расм).



6-расм. Ҳаво қаршилик кучининг ўқ училишига таъсири.

Ўқ ҳавонинг қаршилик кучи таъсирида ағдарилиб кетмаслиги учун ствол каналидаги сойлар ёрдамида ўққа айланма ҳаракат берилади (масалан, Калашников автоматидан ўқ отиш вақтида ствол каналидан ўқ учиб чиқаётганида унинг айланиш тезлиги бир сонияда 3000 мартани ташкил этади). Тез айланаётган ўқ ҳавода учаётганида қуйидаги ҳодисалар юз беради. Ҳавонинг қаршилик кучи ўқнинг бош қисмини юқорига ва орқага буришга ҳаракат қилади. Аммо ўқнинг бош қисми тез айланиши натижасида гироскоп хусусиятига мос равишда, берилган ҳолатни сақлаб қолишга ҳаракат қилади ва юқорига эмас, балки ҳавонинг қаршилик кучи йўналишига тўғри бурчак остида ўзи айланаётган томонга жуда сезиларсиз даражада оғади. Ўқнинг бош қисми ўнг томонга оғиши билан ҳавонинг қаршилик кучи йўналиши ўзгаради ва ўқнинг бош қисмини ўнгга ва орқага буришга ҳаракат қилади, аммо ўқнинг бош қисми ўнгга эмас, балки пастга бурилади ва ҳ.к.

Ҳавонинг қаршилик кучи доимий таъсир этганлиги, унинг ўққа нисбатан йўналиши ўқнинг ўзак чизиғи (ўқи) оғишига мос равишда алмашиниши натижасида ўқнинг бош қисми ҳавода айлана тасвирини, унинг ўқи эса бош қисми оғирлик марказида бўлган конусни чизади. Натижада конуссимон ёки процессион деб аталувчи ҳаракат вужудга келади, яъни ўқ гўёки траектория эгри чизиғининг ўзгаришини кузатиб боргандек бўлади (7-расм).



7-расм. Ўқнинг секин кечувчи конуссимон ҳаракати

Ўқнинг секин кечувчи конуссимон ҳаракати маркази (ўқи) траекторияга уринмадан бироз ортда қолади (траекториядан

юқорида жойлашади). Демак, ўқ ҳаво оқимиға кўпроқ қуйи қисми билан тўқнашади ва секин кечувчи конуссимон ҳаракат ўқи айланиш томонга (ствол сойи ўнг томонга бўлганда ўнгга) оғади. Ўқнинг отиш сатҳидан у айланаётган томонга оғиши *деривация* деб аталади (8-расм).



8-расм. Деривация (траекториянинг юқоридан кўриниши)

Шундай қилиб, деривация сабаблари қуйидагилардир: ўқнинг айланма ҳаракати, ҳаво қаршилиги ҳамда траекторияга уринманинг оғирлик кучи таъсирида пасайиши. Ушбу сабаблардан ақалли биттаси бўлмаса, деривация бўлмайди.

Ўқ отиш жадвалларида деривация йўналишга тузатиш сифатида мингликларда (мингдан бир қисмда) кўрсатилади. Бироқ ўқотар қуролдан ўқ узишда деривация катталиги арзимасдир. Масалан, 500 м узокликда у 0,1 мингликдан ошмайди ва унинг ўқ отиш натижаларига таъсири амалда инобатга олинмайди.

Ўқларнинг ғужлиги (зич тегиши)ни ошириш учун айрим гранаталарга газлар оқими ҳисобидан секин кечадиган айланиш берилади. Граната айланиши оқибатида унинг ўқни оғдирувчи кучлар моментлари кетма-кет турли томонларга таъсир этади, шу боис ўқ отиш ғужлиги яхшиланади.

Ўқ (снаряд) траекториясини ўрганиш учун қуйидаги таърифлар қабул қилинган (9-расм).



9-расм. Траектория элементлари

Ствол оғзи қирқимининг маркази ўқ учиб чиқадиган нуқта деб аталади. Бу нуқта траекториянинг боши ҳисобланади.

Ўқ учиб чиқиш нуқтаси орқали ўтадиган горизонтал юза қурол горизонти деб аталади. Қурол ва траекторияни ёнбошдан акс эттирувчи чизмаларда қурол горизонти горизонтал чизиқ кўринишида акс этади. Траектория қурол горизонтини икки марта, яъни ўқ учиб чиқиш нуқтасида ва ерга тушиш нуқтасида кесиб ўтади.

Нишонга қаратилган қурол стволи канали ўқининг давоми ҳисобланувчи тўғри чизиқ кўтарилиб бориш чизиги деб аталади.

Кўтарилиб бориш чизиги орқали ўтадиган вертикал юза ўқ отиш юзаси деб аталади.

Кўтарилиб бориш чизиги ҳамда қурол горизонти ўртасида ҳосил бўлган бурчак кўтарилиб бориш бурчаги деб аталади. Агар бу бурчак манфий бўлса, оғиш бурчаги деб аталади.

Ўқ учиб чиқиш пайтида ствол канали ўқининг давоми ҳисобланувчи тўғри чизиқ улоқтириш чизиги деб аталади.

Улоқтириш чизиги ва қурол горизонти ўртасида ҳосил бўлган бурчак улоқтириш бурчаги деб аталади.

Кўтарилиб бориш бурчаги ва улоқтириш чизиги ўртасидаги бурчак учиб чиқиш бурчаги деб аталади.

Траекториянинг қурол горизонти билан кесишган нуқтаси қулаш нуқтаси деб аталади.

Қулаш нуқтасидаги траектория билан уринма ҳамда қурол горизонти ўртасидаги бурчак қулаш бурчаги деб аталади.

Учиб чиқиш нуқтасидан қулаш нуқтасигача бўлган масофа *тўлиқ горизонтал узоқлик* деб аталади.

Ўқ (снаряд)нинг қулаш нуқтасидаги тезлиги *охирги тезлик* деб аталади.

Ўқ (снаряд)нинг учиб чиқиш нуқтасидан қулаш нуқтасигача ҳаракатланиш вақти *учишининг тўлиқ вақти* деб аталади.

Траекториянинг энг юқори нуқтаси *траектория чўққиси* деб аталади.

Траектория чўққисидан қурол горизонтигача бўлган энг қисқа масофа *траекториянинг баландлиги* деб аталади.

Траекториянинг учиб чиқиш нуқтасидан чўққисигача бўлган қисми *кўтарилиб борувчи тармоқ* деб, чўққисидан қулаш нуқтасигача бўлган қисми эса *пастлаб борувчи тармоқ* деб аталади.

Қурол йўналтирилган нишондаги ёки ундан ташқаридаги нуқта *нишонга олиш нуқтаси* деб аталади.

Мерган кўзидан бошланиб мўлжаллагич тирқишининг ўртасидан (унинг қирралари даражасида) ва мушка (нишонча) чўққиси орқали мўлжал нуқтасига ўтадиган чизиқ *нишонга олиш чизиги* деб аталади.

Кўтарилиб бориш чизиги ҳамда нишонга олиш чизиги ўртасида ҳосил бўлган бурчак *нишонга олиш бурчаги* деб аталади.

Нишонга олиш чизиги ҳамда қурол горизонти ўртасида ҳосил бўлган бурчак *нишон жойининг бурчаги* деб аталади.

Ўқнинг учиб чиқиш нуқтасидан бошланиб траектория нишонга олиш чизиги билан кесишган жойгача давом этадиган масофа *мўлжалга олиш масофаси* деб аталади.

Траекториянинг исталган нуқтасидан нишонга олиш чизигигача бўлган энг қисқа масофа *траекториянинг нишонга олиш чизигидан баландлиги* деб аталади.

Траекториянинг нишон (ер, тўсиқ) юзаси билан кесишган нуқтаси *учрашиш нуқтаси* деб аталади.

Траекторияга уринма ҳамда нишон юзаси (ер, тўсиқ)га уринманинг учрашиш нуқтасида ҳосил бўладиган бурчак *учрашиш бурчаги* деб аталади. Учрашиш бурчаги деб 0 дан 90⁰ гача бўлган ўлчамдаги ёндош бурчаклардан кичкинаси қабул қилинади.

Ўқнинг ҳаводаги траекторияси қуйидаги хоссаларга эга:

– пастдаги тармоқ юқорилаб борувчи тармоқдан қисқа ва тикрокдир;

- кулаш бурчаги улоқтириш бурчагидан катта;
- ўқнинг охириги тезлиги бошланғич тезлигидан камроқ;
- улоқтириш бурчаги катта бўлган ўқ отиш пайтида ўқнинг учиш тезлиги – траекториянинг пастлаб борувчи тармоғида, кичикроқ бурчакда улоқтириш бўладиган ўқ отишда эса кулаш нуқтасида энг кичик бўлади;
- траекториянинг юқорилаб борувчи тармоғи бўйлаб ўқнинг ҳаракатланиши унинг пастлаб борувчи траектория тармоғидагига қараганда камроқ вақт давом этади;
- айланма ҳаракат қилаётган ўқнинг траекторияси ўқ оғирлик кучи ва деривация таъсирида пасайиб бориши оқибатида икки хил эгриликка эга чизик кўринишида бўлади.

Мўлжалга олиш (нишонга тўғрилаш)

Ўқ нишонга бориши ва унга ёки керакли нуқтага тегиши учун ўқ отишгача бўлган даврда ствол канали ўқини фазода (горизонтал ва вертикал текисликда) муайян ҳолатга келтириш лозим.

Фазода қуролнинг ствол каналини отиш учун зарур ҳолатга келтириш *мўлжалга олиш ёки нишонга тўғирлаш* (наводка) деб аталади.

Қурол стволининг каналини горизонтал текислик бўйича талаб этилаётган ҳолатга келтириш *горизонтал нишонга тўғирлаш* (наводка) деб аталади. Вертикал текислик бўйича ствол каналига йўналиш беришга эса *вертикал нишонга тўғирлаш* дейилади.

Нишонга тўғирлаш мўлжалга олиш мосламалари ҳамда нишонга тўғирлаш механизмлари ёрдамида амалга оширилади ва у икки босқичда бажарилади.

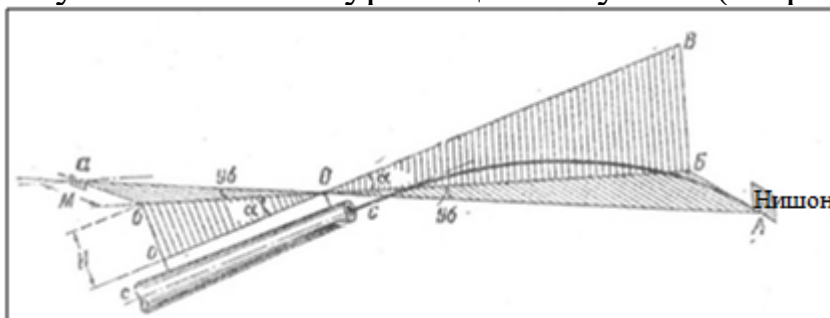
Биринчи навбатда, мўлжалга олиш мосламалари ёрдамида нишонгача бўлган масофага ва турли шароитларда отишдаги тузатишларга мос равишда бурчаклар чизмаси тузилади (нишонга тўғирлашнинг биринчи босқичи). Кейин қуролда вужудга келтирилган бурчаклар чизмаси нишонга тўғирлаш механизмлари ёрдамида ҳудудда аниқланган чизма билан мослаштирилади.

Агарда горизонтал ва вертикал нишонга тўғирлаш бевосита нишонга ёки нишон яқинидаги ёрдамчи нуқтага нисбатан амалга оширилса, бундай нишонга тўғирлаш *тўғри нишонга тўғирлаш* деб аталади.

Ўқотар қуроллардан ва гранатомёт отишда битта мўлжалга олиш чизиғидан фойдаланиб амалга ошириладиган тўғри нишонга тўғирлаш қўлланилади.

Мўлжал қирқими ўртасини мушка тепаси билан ўзаро бирлаштирувчи тўғри чизиқ мўлжал чизиги дейилади.

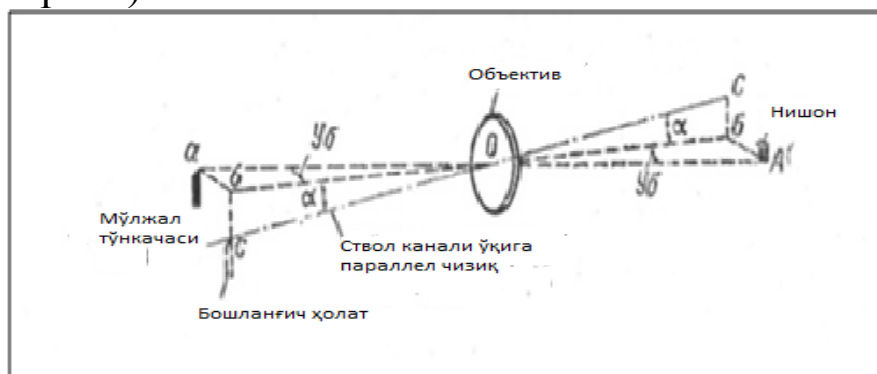
Очиқ мўлжал билан нишонга тўғирлашни амалга ошириш учун мўлжал қирқимини силжитиш орқали мўлжал чизигига шундай ҳолат бериш керакки, бунда мўлжал чизиги билан ствол канали ўқи ўртасида вертикал текисликда нишонгача бўлган масофага мос келувчи бурчак ҳосил бўлсин, горизонтал текисликда эса ёнлама шамол тезлигига ёки нишоннинг ёнлама ҳаракат тезлигига боғлиқ бўлган ёнлама тузатишга тенг бурчак ҳосил бўлсин (10-расм).



10-расм. Очиқ мўлжаллагич ёрдамида мўлжалга олиш: O – мушка; a – целик; aO – мўлжал чизиги; cC – ствол каналининг ўқи; oO – ствол каналининг ўқига параллел чизиқ; H – мўлжаллагич баландлиги; M – мўлжал (целик) кўчишининг катталиги; α – нишонга олиш бурчаги; β – ёнлама тузатиш бурчаги.

Мўлжал (целик)нинг доимий ўрнатилишига эга бўлган қурол (масалан, Макаров пистолети)да ствол канали ўқининг вертикал юзадаги талаб этиладиган ҳолати нишонгача бўлган масофага мувофиқ келадиган нишонга олиш нуқтасини танлаш ва мўлжалга олиш чизигини ушбу нуқтага йўналтириш орқали берилади. Ёнбош йўналишда ҳаракатсиз мўлжаллагич қирқими бўлган қуролда (масалан, Калашников автомати)да ствол канали ўқининг горизонтал юзадаги талаб этиладиган ҳолати ёнбош тузатишга мувофиқ келадиган нишонга олиш нуқтасини танлаш ва мўлжалга олиш чизигини унга йўналтириш орқали эришилади.

Оптик мўлжаллагичда мўлжалга олиш чизиги мўлжаллагич асосининг чўққиси ва объектив маркази орқали ўтувчи тўғри чизиқдир (11-расм).

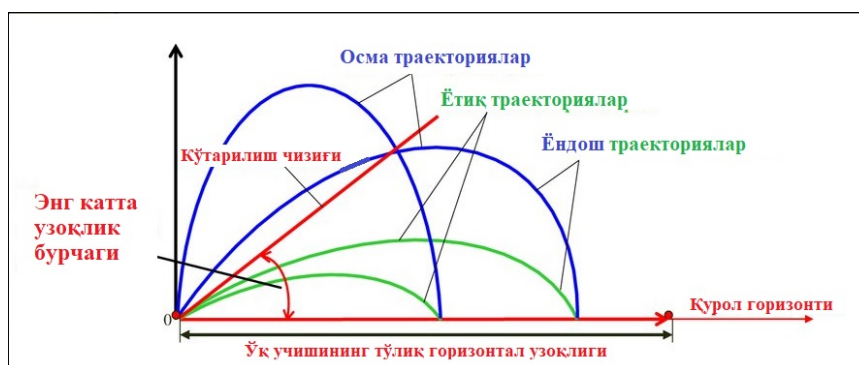


11-расм. Оптик мўлжаллагич ёрдамида нишонга олиш: aO – нишонга олиш чизиги; cO – ствол канали ўқиға параллел чизик; a – нишонга олиш бурчаги; $Уб$ – ёнбош тузатиш бурчаги.

Оптик мўлжаллагич ёрдамида мўлжалга олиш учун мўлжаллагич механизмлари ёрдамида мўлжалга олиш чизиги (мўлжаллагич тўрига эга каретка)га шундай ҳолат берилдики, бунда ушбу чизик ва ствол канали ўқи ўртасида вертикал юзада нишонга олиш бурчагига тенг бурчак, горизонтал юзада эса – ёнбош тузатишга тенг бурчак ҳосил бўлади. Сўнгра қурол ҳолатини ўзгартириш орқали мўлжалга олиш чизигини нишон билан бирлаштириш керак, бунда ствол канали ўқиға маконда талаб этиладиган ҳолат берилди.

Траекториянинг шакли ва амалий аҳамияти

Траекториянинг шакли кўтарилиш бурчагининг катталигига боғлиқдир. Кўтарилиш бурчаги оширилиши билан траектория баландлиги ва ўқнинг тўлиқ горизонтал учуш узоқлиги ошади. Лекин бу маълум бир чегарагача давом этади. Бу чегарадан кейин траектория баландлашуви ошиши давом этади, тўлиқ горизонтал узоқлик эса камай бошлайди (12-расм).



12-расм. Энг узоқ бурчак, ётиқ, осма ва ёндош траекториялар.

Ўқ (граната) учушининг тўлиқ горизонтал узоқлиги юқори бўладиган кўтарилиш бурчаги *энг катта узоқлик бурчаги* деб аталади. Энг катта узоқликка учуш бурчагининг катталиги турли хил қурол ўқлари учун 35° га яқинни ташкил қилади.

Кўтарилиш бурчаги энг катта узоқликка учуш бурчагига нисбатан кичик бўлган траекториялар *ётиқ траекториялар* деб аталади. Энг узоқ масофа бурчагига нисбатан каттароқ кўтарилиш бурчагини оладиган траекториялар *ёйсимон траекториялар* деб аталади.

Битта қуролдан отишда (бошланғич тезлиги бир хил бўлган) горизонтал узоқлиги ҳар хил бўлган 2 та траектория олиш мумкин.

Кўтарилиш бурчаклари ҳар хил, лекин бир хил горизонтал траекториялар *туташ траекториялар* деб аталади.

Ўқотар қуроллардан ва гранатомётдан отишда фақат ётиқ траекториялар қўлланилади. Қанчалик траектория ётиқ бўлса, шунчалик катта ҳудуддаги нишонларни мўлжални бир марта ўрнатиш орқали маҳв этиш мумкин. Ётиқ траекториянинг амалий аҳамияти шундан иборат.

Траекториянинг ётиқлиги (ер бағирлаб кетиши)га унинг нишонга олиш чизиғидан бироз юқори бўлиши хосдир. Бундай масофада траектория нишонга олиш чизиғидан қанчалик кам кўтарилса, шунчалик ётиқ бўлади. Бундан ташқари, траекториянинг ётиқлиги ҳақида ўқнинг тушиш катталиги бўйича хулоса чиқариш мумкин: қулаш бурчаги қанчалик кичик бўлса, траектория шунчалик ётиқ бўлади.

Агарда ўқ ўзининг бутун учиш траекторияси мобайнида нишонга нисбатан баландга кўтарилмаса, бундай отишга *бевосита ўқ отиш* деб аталади (13-расм).



13-расм. Бевосита ўқ отиш.

Жангнинг қизғин вазиятларида бевосита ўқ отиш масофаси чегарасида ўқ отишда, мўлжални ўзгартирмасдан туриб, баландлик бўйича мўлжалга олиш нуқтаси одатда нишоннинг пастки чеккасидан танланади. Бевосита ўқ отиш масофаси нишоннинг баландлигига ва траекториянинг ётиқлигига боғлиқ. Нишон қанчалик баланд бўлса, траектория ҳам шунчалик ётиқ бўлади, бевосита ўқ отиш масофаси қанчалик узоқ бўлса, мўлжалга олиш мосламасини битта ҳолатга ўрнатиш орқали шунчалик узоқ масофадаги нишон маҳв этилиши мумкин.

Бевосита ўқ отиш масофасини жадваллар бўйича нишон баландлигини траекториянинг нишонга олиш чизиғидан энг кўп кўтарилиши катталиклари ёки траекториянинг баландлиги билан қиёслаш орқали аниқлаш мумкин.

Бевосита ўқ отиш масофасидан катта масофада жойлашган нишонларга қарата ўқ отишда траектория унинг чўққиси яқинида нишондан юқорироққа кўтарилади ва мўлжаллагич бир хил ўрнатилганида қайсидир масофада нишонга ўқ тегмайди.

Жойнинг траекториянинг пастки тармоғи нишон баландлигидан юқори бўлмаган масофаси ўқ *тегадиган макон* (ўқ *тегадиган макон чуқурлиги*) деб аталади.

Ўқ тегадиган макон чуқурлиги нишоннинг баландлигига (нишон қанчалик баланд бўлса, бу макон шунчалик катта бўлади), траекториянинг ётиқлигига (траектория қанчалик ётиқ бўлса, макон шунчалик катта бўлади) ҳамда жойнинг оғиш бурчагига боғлиқ бўлади (олдинги нишабликда у камаяди, орқа нишабликда эса ортиб боради).

Ўқ тегадиган макон чуқурлигини *нишонга олиш чизигидан траекториянинг ошиши жадваллари бўйича* траекториянинг тегишли ўқ отиш узоқлигида пастки тармоғи юқори қисмини нишоннинг баландлиги билан қиёслаш орқали, агар нишон баландлиги траектория баландлигининг $1/3$ баландлигидан кам бўлган ҳолда эса минглик формуласи бўйича аниқлаш мумкин.

Нишон нишабликда жойлашган ёки нишон жойининг бурчаги мавжуд бўлган ҳолда ўқ тегадиган макон чуқурлигини юқорида кўрсатилган усуллар билан аниқлаш лозим, бунда олинган натижани қулаш бурчагининг учрашиш бурчагига нисбатига кўпайтириш зарур.

Нишабли жойда ўқ тегадиган макон чуқурлигини ошириш учун ўқ отиш позициясини шундай танлаш лозимки, рақиб жойлашувидаги жой имкон қадар нишонга олиш чизигининг давомига мос келиши керак. Ўқ ўтмайдиган тўсиқ ортидаги маконнинг қиррасидан учрашиш нуктасигача бўлган қисми *пана макон* деб аталади. Тўсиқ баландлиги қанчалик юқори бўлса ва траектория қанчалик ётиқ бўлса, пана макон шунчалик катта бўлади.

Пана маконнинг муайян траекторияда нишонга ўқ тегиши мумкин бўлмаган қисми *ўлик* (ўқ *тегмайдиган*) макон деб аталади. Тўсиқ баландлиги қанчалик катта, нишон баландлиги қанчалик кичкина ва траектория қанчалик ётиқ бўлса, ўлик макон шунчалик катта бўлади. Ёпиқ маконнинг нишонга ўқ тегиши мумкин бўлган бошқа қисми ўқ тегадиган маконни ташкил қилади (14-расм).



14-расм. Ёпиқ, кўринмайдиган ва ўқ тегадиган ҳудуд.

Ёпиқ макон чуқурлигини траекториянинг мўлжаллаш чизиғидан ошишини жадваллар бўйича аниқлаш мумкин. Танлов орқали тўсиқ баландлиги ва унғача бўлган масофага мос келувчи баландлик қидириб топилади. Шундан сўнг унға мувофиқ келувчи мўлжаллагич нуқтаси ва ўқ отиш масофаси аниқланади. Ўқ отишнинг муайян масофаси ҳамда тўсиқ (пана жой)гача бўлган масофа ўртасидаги фарқ ёпиқ макон чуқурлигининг катталигидир.

Станокларга ўрнатилган пулемётлар орқали ёпиқ макон чуқурлиги мўлжалга олиш бурчаклари бўйича аниқланиши мумкин. Бунинг учун пана жойгача бўлган масофага мос мўлжаллагич ўрнатилиши ҳамда пулемётни пана жой қирғоғига йўналтириш зарур. Шундан кейин пулемёт мўлжалини ўзгартирмаган ҳолда мўлжаллагич пана асоси тагига йўналтирилади. Ушбу мўлжаллагичлар ўртасидаги фарқ метрларда ифодаланиб ёпиқ макон чуқурлигини ташкил қилади. Бунда тўсиқ ортидаги жой тўсиқ асоси тагига йўналтирилган нишонга олиш чизиғининг давоми ҳисобланади.

Ёпиқ ва ўлик макон катталигини билиш тўсиқлардан душман ўқидан ҳимояланишда тўғри фойдаланишга ҳамда ўқ отиш позицияларини тўғри танлаш ва анча катта баландликдаги траекторияга эга қуролдан нишонга ўқ отиш орқали ўлик маконларни камайтириш чораларини кўришга имкон беради.

Ўқ (гранта)нинг учишига отиш шароитларининг таъсири

Траекторияларнинг график маълумотлари нормал шароитда отишга мос келади.

Нормал шароитлар сифатида қуйидагилар қабул қилинган:

а) метеорологик шароитлар:

- атмосфера босими 750 мм симоб устунига тенг;
- ҳаво ҳарорати + 15 °С;
- ҳавонинг нисбий намлиги 50 %;

- шамолнинг йўқлиги (атмосфера қўзғалмас);
- б) баллистик шароитлар:
 - ўқ (граната)нинг оғирлиги бошланғич тезлик ва учиш бурчаги отиш бурчагидаги кўрсаткич белгиларига тенг;
 - заряднинг ҳарорати $+15\text{ }^{\circ}\text{C}$;
 - ўқ (граната)нинг шакли чизмада кўрсатилганига мос;
 - мушканинг баландлиги қуролни нормал жанговар ҳолатга келтириш кўрсаткичига мос ҳолда ўрнатилган, мўлжалнинг баландлиги (бўлими) мўлжалга олишнинг график бурчакларига тўғри келади;
- в) топографик шароитлар:
 - нишон қурол горизонтида жойлашган;
 - қуролнинг ёнлама оғиши мавжуд эмас.

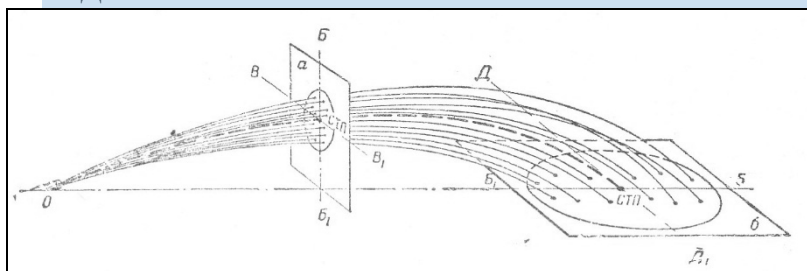
Отиш вақтида ўқ (граната)ларнинг сочилиши

Сочилиш ҳодисаси

Битта қуролдан қанчалик диққат билан бир хил шаклда отишга уринмайлик, ҳар бир ўқ (граната) ташқи шароитлар таъсирида ўзининг траекториясини чизади ва ўзининг тегиш нуқтасига эга бўлади, натижада ўқ (граната)ларнинг сочилиб тегиши юзага келади.

Деярли бир хил шароитда ва бир хил қуролдан отишдаги ўқ (граната)ларнинг сочилиш ҳодисаси ўқ (граната)ларнинг *табiiй сочилиши* ёки *траекторияларнинг сочилиши* деб аталади.

Табиий сочилиш натижасида юзага келган ўқлар траекториясининг йиғиндисига *траекториялар тўплами* деб аталади. Траекториялар тўплами ўртасидан ўтган траектория *ўрта траектория* деб аталади. График ва ҳисоб маълумотлари ўрта траекторияга тегишлидир (15-расм). Ўрта траекториянинг нишон билан тўқнашиш нуқтасига *ўртача тегиш нуқтаси* ёки *сочилиш маркази* деб аталади.



15-расм. Траекториялар «снопи», ўқнинг сочилиш майдони, сочилиш ўқи: а – вертикал юзада; б – горизонтал юзада; ўртача траектория пунктир чизиқ билан

белгиланган; СТП – ўртача тегиш нуқтаси; ВВ1 – баландлик бўйича сочилиш ўқи; ББ1 – ёнбошлама йўналишида улар бўйича сочилиш ўқи; ДД1 – узоқлик бўйича сочилиш ўқи.

Ўқлар траекториялари тўпламининг қандайдир бир юза билан учрашуви натижасида вужудга келган текисликка *сочилиш майдони* деб аталади.

Сочилиш маркази (ўртача тегиш нуқтаси) орқали ўтказилган ўзаро перпендикуляр тўғри чизиқлар *сочилиш ўқлари* деб аталади ва бу ўқларнинг бири отиш йўналишига мос келиши керак.

Ўқнинг нишон (юза) билан учрашиш нуқтасидан сочилиш ўқларигача бўлган энг яқин масофага *оғиш* деб аталади.

Сочилиш сабаблари

Ўқ (граната)ларнинг сочилишини келтириб чиқарувчи сабаблар уч гуруҳга бўлиниши мумкин:

– бошланғич тезликнинг турлича бўлишини келтириб чиқарувчи сабаблар;

– отиш бурчагини ва йўналишининг турлича бўлишини келтириб чиқарувчи сабаблар;

– ўқ (граната) учиш шароитининг турлича бўлишини келтириб чиқарувчи сабаблар.

Бошланғич тезликнинг турлича бўлишини келтириб чиқарувчи сабаблар: порох заряди ва ўқ (граната) оғирлиги ўртасидаги нисбатнинг ҳар хиллиги, гильза ҳамда ўқларнинг шакли ва ўлчамлари, порохнинг сифати, зарядлаш зичлиги ва ҳоказо:

– ҳаво ҳароратига ёки қизиган стволда патроннинг туриш вақтига боғлиқ равишда заряд ҳароратининг турлича бўлиши;

– ствол қизиш даражасининг ҳар хиллиги.

Бу сабаблар бошланғич тезликнинг тебранишига олиб келади ва натижада ўқларнинг учиш узоқлиги турлича бўлади, яъни ўқларнинг баландлик, узоқлик бўйича сочилиши юзага келади.

Отиш бурчаги ва отиш йўналишининг турлича бўлиши сабаблари:

– нишонга тўғирлашнинг горизонтал ва вертикал ҳолатларидаги ҳар хиллик (мўлжалга олишдаги хатоликлар);

– автоматни барқарор ушламаслик, отишга ҳар хил тайёргарлик кўриш натижасида юзага келадиган турлича отиш бурчагининг ва қуролнинг ёнлама силжишининг вужудга келиши;

– қаторасига отишда стволнинг бурчакли тебраниши, бу ҳолат қуролнинг тепиши ва ҳаракатланувчи қисмларнинг зарбасидан ҳосил бўлади.

Бу сабаблар ўқларнинг ёнлама ва баландлик бўйича сочилишига олиб келади, сочилиш майдонининг катталигига энг кўп таъсир кўрсатади.

Ўқ учиш шароитининг турлича бўлишини келтириб чиқарувчи сабаблар:

– атмосфера шароитларининг турличалиги, асосан, отиш ораликларидаги шамол йўналиши ва тезлигининг ўзгариши;

– ҳаво қаршилиқ кучининг ўзгаришини келтириб чиқарувчи ўқ (граната)нинг оғирлигидаги, шаклидаги ва ўлчамларидаги турли хиллик.

Бу сабаблар ёнлама йўналиш бўйича ўқлар сочилишининг ошишига ва баландлик бўйича ўзгаришларга олиб келади.

Ҳар бир отишда ҳар учала гуруҳ сабабларининг ҳаммаси турли хил миқдорда отишга таъсир кўрсатади. Бу эса, ўз навбатида, ўқлар траекториясининг турлича бўлишини келтириб чиқаради.

Сочилишни юзага келтирадиган сабабларни ва шундан келиб чиққан ҳолда, сочилишни ҳам бартараф этиш мумкин эмас. Лекин сочилиш сабабларини билгандан кейин, уларнинг таъсирини камайтириш ва шу орқали ўқнинг тегиш зичлигини ошириш мумкин.

Сочилиш қонуни

Кўплаб (20 дан ортиқ) ўқлар отилганида ўқ билан нишон учрашган нуқталардаги сочилиш майдонида муайян қонуният кузатилади. Ўқ (граната)лар сочилиши нормал тасдиқий хатолар қонунига бўйсунди, бу қонун ўқлар (гранаталар) сочилишига нисбатан *сочилиш қонуни* деб аталади. Ушбу қонунга қуйидаги учта қоида хос:

1) сочилиш майдонидаги учрашиш нуқталари (тешиқлар) *нотекис* жойлашади, яъни сочилиш марказида зичроқ ва сочилиш майдонининг атрофларида сийрақроқ;

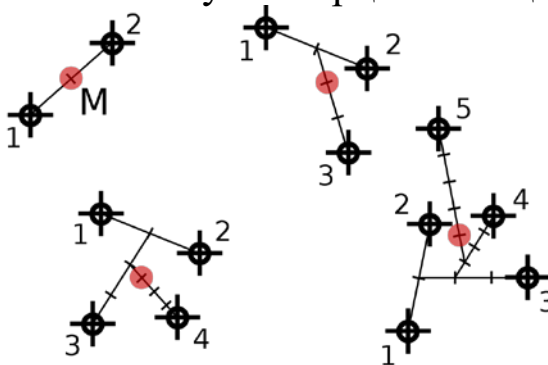
2) сочилиш майдонида сочилиш маркази ҳисобланувчи нуқтани (ўртача тегиш нуқтасини) аниқлаш мумкин, учрашиш нуқталари (тешиқлар) ана шу нуқтага нисбатан *симметрик* жойлашади; сочилиш ўқларидан иккала томондаги учрашиш нуқталари сони бир хил (мутлақ катталиқ бўйича кенг доирада жойлашган) бўлади ҳамда сочилиш ўқидан бўладиган бир томонга оғишнинг ҳар бирига нисбатан тескари томонга ҳам худди шундай оғиш мавжуд бўлади;

3) ҳар бир хусусий ҳолда учрашиш нуқталари (тешиклар) *чексиз эмас*, балки чекланган майдон эгаллайди.

Шундай қилиб, сочилиш қонунини умумий кўринишда қуйидагича ифодалаш мумкин: *амалда бир хил шарт-шароитларда отилган ўқлар етарлича кўп бўлганида ўқлар (гранаталар) сочилиши нотекис, симметрик ва чексиз эмас.*

Ўртача тегиш нуқтасини аниқлаш

Тешиклар сони кам (5 тагача) бўлган ҳолатда ўртача тегиш нуқтаси оралиқлари кетма-кет бўлиш орқали аниқланади (16-расм).



16-расм. Қирқимларни кетма-кет бўлиш орқали ўртача тегиш нуқтасини бешта тешик бўйича аниқлаш.

Бунинг учун қуйидагилар зарур:

– икки тешик ўзаро тўғри чизик билан бирлаштирилади ва оралиқ тенг иккига бўлинади;

– ҳосил бўлган нуқта учинчи тешик билан бирлаштирилади ва улар орасидаги масофа тенг уч қисмга бўлинади; сочилиш марказида тешиклар (ўқнинг текислик билан учрашиш нуқтаси)нинг зичроқ бўлишини ҳисобга олган ҳолда, учта тешикнинг ўртача тегиш нуқтаси сифатида биринчи иккита тешикка яқин бўлган қисм нуқтаси қабул қилинади;

– учта тешик учун аниқланган ўртача тегиш нуқтаси тўртинчи тешикка чизик ёрдамида бирлаштирилади ва улар орасидаги масофа тенг тўрт қисмга бўлинади; олдинги учта тешикка яқин бўлинма нуқтаси тўртта тешик учун ўртача тегиш нуқтаси ҳисобланади.

Тўртта тешикдан яна қуйидаги усулда ўртача тегиш нуқтасини аниқлаш мумкин. Ёнма-ён жойлашган тешиклар ўзаро жуфт-жуфт қилиб тўғри чизик ёрдамида бирлаштирилади, ҳосил бўлган тўғри чизикларнинг ўртаси бир-бири билан бирлаштирилиб, ҳосил бўлган оралиқ масофа тенг иккига бўлинади ва вужудга келган шу нуқта тўртта тешик 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 тешиқлар 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 тешиқ орқали вертикал чизиқ чизилади ва бу чизиқдан ҳар бир тешиқкача бўлган масофа ўлчаб аниқланади; ўлчаб топилган ҳамма масофаларнинг катталиклари ўзаро қўшилади ва ҳосил бўлган йиғинди тешиқлар сонига бўлинади;

– пастки (юқоридаги) тешиқ орқали горизонтал чизиқ чизилади ва бу чизиқдан ҳар бир тешиқкача бўлган масофа ўлчаб аниқланади; ўлчаб аниқланган ҳамма масофаларнинг катталиклари ўзаро қўшилади ва ҳосил бўлган йиғинди тешиқлар сонига бўлинади.

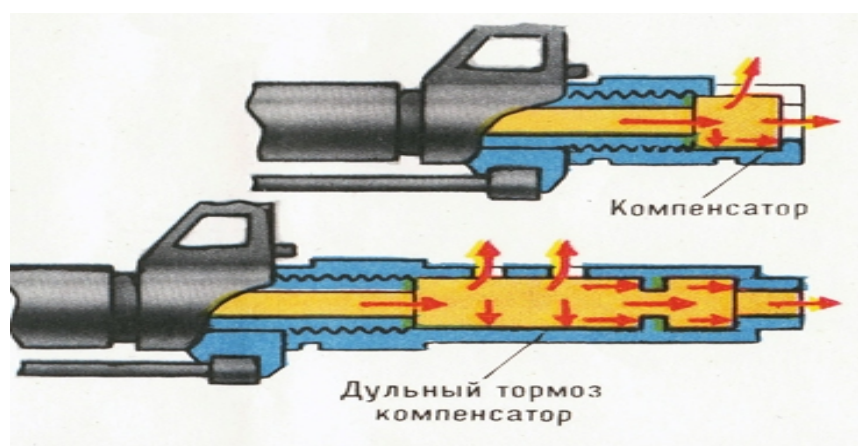
Ҳосил бўлган сонлар ўртача тегиш нуқтасининг ўтказилган чизиқлардан узоқлигини кўрсатади.

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 тешиқ бўлган автоматик қуролларда газ уячасининг олдинги деворига газларнинг босим бериши натижасида стволнинг ўқ отишда газ бурувчи тешиқнинг қарама-қарши томонига қисман оғиши юзага келади.

Тисланиш кучи ва тисланишга қаршилиқ 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 қўлларнинг елкаси қанчалиқ

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 (17-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

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

5-§. Макаров пистолети (ПМ)



Николай Фёдорович Макаров
(09.05.1914-13.05.1983)

9 мм ли Макаров пистолети 1948 йил Николай Фёдорович Макаров томонидан ихтиро қилинган бўлиб 1951 йил собиқ СССРнинг катта офицерлар таркибини қуроллантириш мақсадида қуролланишга қабул қилинган.

9 мм ли Макаров пистолети шахсий таркибнинг хужум ва химоя қуроли бўлиб, душманни яқин масофаларда йўқ қилиш учун мўлжалланган.

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

9 мм ли Макаров пистолетининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	315 м/с
3.	Жанговар отиш тезлиги	30 патрон (бир дақиқада)
4.	Ўқнинг жароҳатлаш масофаси	350 м
5.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	50
6.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	730 гр
7.	Пистолетни 8 та патрон билан оғирлиги	810 гр
8.	Пистолетни узунлиги	161 мм
9.	Стволнинг узунлиги	93 мм
10.	Пистолетни баландлиги	126,75 мм
11.	Пистолетнинг эни	30,5 мм
12.	Нарезлар сони	4 та.
13.	Магазин сифими	8 патрон
14.	Патрон	9x18
15.	Патрон оғирлиги	10 гр
16.	Порох зарядининг оғирлиги	0,25 гр

9 мм ли Макаров пистолети фойдаланиладиган патронларнинг жанговар хусусиятлари

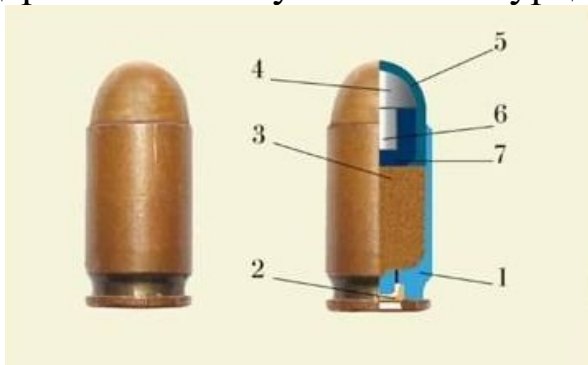
9 мм ли пистолет патрони гильза, пистон, порохли заряд ва ўқдан иборат (18-расм).



18-расм. Патроннинг тузилиши.

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 каналдан патрондон орқали газларнинг орқага ҳаракатланиш йўлини ёпиб туради.



- 1-гильза;
- 2-пистон;
- 3-порохли заряд;
- 4-ўқ қўрғошин;
- 5-пўлат ва мис копламаси;
- 6-пўлатдан ясалган ўзак;
- 7-қўрғошинли қоплама.

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 арикча бор.

Ўқ қўрғошин ўзакдан, пўлат ва мис копламидан иборат. Ўқ гильзага сиқиб киритиш орқали ўрнатилади.

Заряд тутунсиз пироксилинли порохдан иборат.

Пистон порохли зарядни ёндириш учун хизмат қилади. Пистон латун калпокчадан, унга зичлаб солинган зарбли таркибдан ва зарбли таркибни беркитиб турадиган калайи копламадан ташкил топган.

Турткич зарба берганида зарбли таркиб аланга олади.

Патронлар магазинга бир қатор жойланади. Магазинни ўқлаш унга патронни кўл билан жойлаштириш орқали бажарилади.

Пистолетнинг асосий қисм ва механизмлари.

Пистолетнинг асосий қисм ва механизмларининг тузилиши ҳамда вазифалари:

Стволли асос тушириш халқаси билан – ўқнинг учишига йўналиш бериш учун хизмат қилади;

Затвор – патрондонга магазиндан патронни етказиб бериш, отишда ствол каналини ёпиш, гильзани ушлаб туриш (чиқариб олиш) ва тепкини жанговар ҳолат (взвод)га келтириш учун хизмат қилади;

Турткич – пистонни чақиш учун хизмат қилади;

Улоқтиргич – қайтаргич билан учрашгунча гильзани затвор косчасида ушлаб туриш учун хизмат қилади;

Сақлагич – пистон билан муомала қилишда хавфсизликни таъминлайди;

Қайтарувчи пружина – отишдан кейин затворни олдинги ҳолатига қайтариш учун хизмат қилади;

Зарбдор - тепки механизми:

Тепки халқаси – тепки тортқичидан тортиб тепкини ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади;

Тепки – турткичга зарба бериш учун хизмат қилади;

Пружинали шептало – тепкини жанговар ва сақлагич ҳолат (взвод)ида ушлаб туриш учун хизмат қилади;

Тепки тортқичи взвод дастаги билан – тепкини жанговар ҳолатдан чиқариш ва тепки халқасига босилганда тепкини жанговар ҳолатга келтириш учун хизмат қилади;

Жанговар пружина – тепкини ва тепки тортқичини ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади;

Затвор тутқичи – магазинда ҳамма патронлар ишлатиб бўлинганидан кейин затворни орқа ҳолатида ушлаб туриш учун хизмат қилади.

Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш

Пистолетни қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш

Пистолетни қисмларга ажратиш нотўлиқёки тўлиқ бўлиши мумкин. Пистолетни қисмларга нотўлиқажратиш – уни тозалаш, мойлаш ва кўздан кечириш учун, тўлиғи эса пистолет жуда ифлосланганида, ёмғир ёки қор остида бўлганида, янги мойга ўтилганида, шунингдек таъмирлаш вақтида амалга оширилади.

Тез-тез тўлиқ қисмларга ажратиш зарарли бўлиб, пистолет қисм ва механизмларининг ейилишини тезлаштиради.

Пистолетни қисмларга ажратиш ва йиғишда қуйидаги қоидаларга амал қилиш зарур:

– қисмларга ажратиш ва йиғиш столда ёки скамейкада, дала шароитида эса тоза тўшамада амалга оширилади;

– қисм ва механизмлар ажратилиш тартибида жойлаштирилиши, улар билан эҳтиёткорона муносабатда бўлиш ва кескин зарбаларга йўл қўйилмаслиги лозим;

– йиғилаётганда қисмларнинг рақамларига эътиборни қаратиб, бошқа пистолетлар қисмлари билан алмашилишига йўл қўймаслик керак.

Пистолетни қисмларга нотўлиқ ажратиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1. Даста асосидан магазинни чиқариш. Пистолет дастасидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўлнинг бош бармоғи билан магазин зашчёлкаси орқага итарилади (19-расм), айти вақтнинг ўзида чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан магазин қопқоғининг ўсиқ қисмидан тортилиб, магазин дастадан чиқарилади.



19-расм. Магазинни даста асосидан чиқариб олиш

Сақлагич байроқчаси пастга босилиб, пистолет сақлагичдан ечилади, чап қўл билан затвор орқа ҳолатга тортилиб, патрондонга қаралади ва унда патрон йўқлигига ишонч ҳосил қилинганч, ўнг қўл бош бармоғи билан затвор ушлагичи босилиб, затвор қўйиб юборилади.

2. Затворни рамкадан ажратиш. Дастани ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан тепки ҳалқасининг олдинги қисмидан пастга тортилиб туширилади (20-расм), уни ўнгга ёки чапга оғдириб, шу ҳолда туриши учун рамкага тираб қўйилади. Пистолетни бундан кейинги қисмларга ажратиш вақтида ҳалқа ўнг қўл кўрсаткич бармоғи билан шу ҳолатда тутиб турилади.



20-расм. Тепки ҳалқасини тортиб тушириш.

Чап қўл билан затвор орқа чекка ҳолатга тортилади ва орқа қисмини бироз кўтарган ҳолда, унинг қайтарувчи пружина таъсирида олдинга ҳаракатланишига йўл қўйиб берилади. Затвор рамкадан ажратилиб (21-расм), тепки ҳалқаси жойига туширилади.



21-расм. Затворни рамкадан ажратиши.

3. Стволдан қайтарувчи пружинани ечиш. Ўнг қўл билан дастадан ушлаган ҳолда, чап қўл билан пружина таълим олувчининг ўзига қаратиб буралиб, стволдан чиқариб олинади (22-расм).



22-расм. Стволдан қайтарувчи пружинани ечиш.



Макаров пистолетининг нотўлиқ ажратишидан кейинги кўриниши.

Пистолетни қисмларга нотўлиқажратишдан кейин йиғиш **тесқари тартибда амалга оширилади.**

1. Стволга қайтарувчи пружинани кийдириш. Рамка дастагидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан пружина охириги ўрамасининг диаметри бошқаларга қараганда кичикроқ бўлган тор қисми билан стволга кийдирилади.

2. Затворни рамкага ўрнатиш. Рамка дастасидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан затворни ушлаб, унга қайтарувчи пружинанинг бўш томони киритилади (23-расм) ва ствол олди

қисми затвор канали ичидан ўтадиган ва ташқарига чиқадиган қилиб затвор орқага сурилади (24-расм). Затворнинг орқа қисми рамкага шундай қўйилиши керакки, бунда затворнинг узун бўртқлари рамканинг ботиқларига тушиши керак, бунинг учун затвор рамкага тақалади, кейин қўйиб юборилади. Затвор қайтарувчи пружинанинг таъсирида куч билан олдинги ҳолатга қайтади. Пистолет сақлагичга қўйилади (байроқча тепага қўтарилади).



23-расм. Қайтарувчи пружинанинг бўш учини затвор каналига киритиш.



24-расм. Затворни рамкага бириктириш.

Эслатма. Затворни рамкага бирлаштириш учун пастга тортиш ва тепки ҳалқасини қиялаштириш шарт эмас. Бунда, затворни орқага охиригача тортиб, орқа томонини юқорига тиралгунича қўтариш зарур. Муҳими, затворнинг олдинги пастки деворчаси затворнинг орқага ҳаракатини чекловчи тепки ҳалқасининг ўрқачига тикилмаслиги керак.

3. Магазинни даста асосига ўрнатиш. Пистолетни ўнг қўлда ушлаган ҳолда, чап қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоқлари билан магазин дастанинг пастки дарчаси орқали даста асосига ўрнатилади (25-расм). Бош бармоқ билан магазин қопқоғига босилади ва бунда зашчёлка (жанговар пружинанинг пастки чеккаси) магазин

деворидаги бўртиққа мингашиб қолиши керак; бу ҳолда «шиқ» этган товуш чиқиши керак. Магазинга кафт билан уриш ман этилади.



25-расм. Магазинни даста асосига ўрнатиш.

Нотўлиқажратишдан кейин пистолетнинг тўғри йиғилганлигини текшириш. Пистолет сақлагичдан ечилади (байроқча пастга туширилади). Затвор орқа ҳолатга тортилиб, кўйиб юборилади. Затвор бир оз олдинга силжиганидан кейин затвор ушлагичга ва даста асосига тиралиб орқа ҳолатда қолиши керак. Затвор ушлагичи пастга босилиб, затвор туширилади. Затвор жанговар пружина босими таъсирида куч билан олдинги ҳолатга қайтиши ва тепки эса жанговар ҳолатда туриши керак. Пистолет сақлагичга кўйилади (байроқча кўтарилади). Тепки жанговар ҳолатдан чиқиб кетиши ва блокланиши керак.

Пистолетни қисмларга тўлиқ ажратиш

Пистолетни қисмларга тўлиқ ажратиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1. Пистолет нотўлиқ қисмларга ажратилади (19 – 22-расмлар).
2. Шептало ва затвор ушлагичини рамкадан ажратиш. Чап кўлнинг бош бармоғи билан тепки бошини ушлаган ҳолда ва кўрсаткич бармоқ билан тепки думига боса туриб, тепки оҳиста жанговар ҳолатдан чиқарилади.



26-расм. Шептало пружинасининг илгагини затвор ушлагичидан тушириши.

Тозалагичнинг бўртиғи билан шептало пружинасининг илгаги затвор ушлагичидан туширилади (26-расм). Ўнг қўлнинг кўрсаткич ва бош бармоғи билан шептало олд томонга буралади, бунда шептало ўқининг ўнг тарафидаги кемтиги, рамкадаги ўқ жойлашадиган тешикнинг кемтиги билан мос келиши керак; шундан кейин шептало ва затвор ушлагичини тепага кўтариб рамкадан чиқариб олинади (27-расм).



27-расм. Шептало ва затвор ушлагичини рамкадан ажратилиши.

3. Даста асосидан, жанговар пружина эса рамкадан ажратилади. Бунинг учун тозалагичнинг отвёрткаси ёрдамида винт бураб бўшатилади ва даста бир оз куч билан орқага сурилиб, асосидан ажратилади (28-расм).



28-расм. Дастани асосидан ажратиши.

Чап қўл бош бармоғи билан жанговар пружина даста асосига босилиб, унинг лўкидони даста асоси бўйлаб сурилади ҳамда жанговар пружина даста асосининг ўсиғи (приливи)дан ажратиб олинади (29-расм).

Эслатма: 1. Жанг пайтида, агар қўл остида тозалагич бўлмаса, винтни затвор тутқичининг қайтаргичи билан бураб чиқариш мумкин; 2. Дастлабки чиққан пистолетларда жанговар пружина сургичсиз бириктирилади.



29-расм. Жанговар пружинани рамкадан ажратиши.



30-расм. Тепкини рамкадан ажратиши.

4. Тепкини рамкадан ажратиш. Рамкани чап қўлда ушлаган ҳолда ва тепки ҳалқасини олдинги чекка ҳолатга суриб, ўнг қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоқлари билан тепки олдинга буралади; бунда тепки ўқидаги кемтик қисми рамкадаги ўк уясидаги кемтиклар билан мос келиши керак; шунда тепкини ствол томонга силжитиб чиқариб олинади (30-расм).



31-расм. Рамкадан тепки тягасини взвод дастаги билан ажратиши.

5. Рамкадан тепки тягасини взвод дастаги билан ажратиш. Рамка чап қўлга олинади ва ўнг қўл билан тепки тягаси орқа қисмидан кўтарилади (31-расм), шундан кейин тяганинг цапфаси тепки ҳалқаси тешигидан чиқариб олинади.

6. Тепки ҳалқасини рамкадан ажратиш. Рамкани чап қўлда ушлаган ҳолда, худди пистолетни қисмларга нотўлиқажратишдаги каби, ўнг қўл билан тепки ҳалқаси пастга тортилиб, рамкага тираб қўйилади; тепки думидан олдинга тортган ҳолда, унинг цапфаси уясидан чиқарилади ва тепки ҳалқаси рамкадан ажратиб олинади. Тепки ҳалқаси жойига қайтариб қўйилади.

7. Затвордан сақлагични ва турткични ажратиш. Затворни чап қўлга олиб, ўнг қўл бош бармоғи билан сақлагич байроқчаси тепага кўтарилади; кейин бош ва кўрсаткич бармоқлар билан байроқча бироз тортилиб, рамкадан бир оз чиқарилади ва орқага буралиб, рамка уясидан чиқариб олинади (32-расм).

Затвор орқа қисмини ўнг қўл кафтига енгил урган ҳолда, турткич затвордан чиқариб олинади.



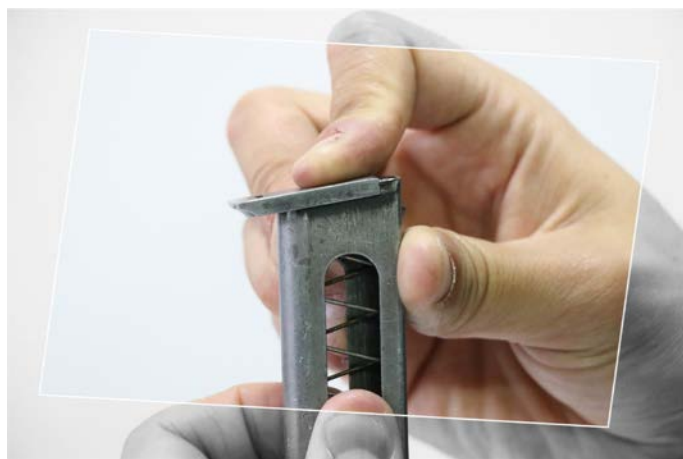
32-расм. Затвордан сақлагични ажратиш.



33-расм. Затвордан улоқтиргични ажратиш.

8. Затвордан улоқтиргични ажратиш (33-расм). Затворни чап қўлга олиб, ўнг қўл билан тозалагич ёрдамида сиқувчи жойлаштирилади ва улоқтиргичнинг орқа қисми кўтарилиб, улоқтиргич затвор чуқурчасидан чиқарилади, бунда улоқтиргич кескин сакраб чиқиб кетмаслиги учун ўнг қўлнинг бош бармоғи билан тепасидан ушлаб турилади. Кейин затвор уясидан сиқувчи улоқтиргич пружинаси билан чиқариб олинади.

9. Магазинни қисмларга ажратиш. Магазинни чап қўлга олиб, шу қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоқлари билан узатгич пружинаси узатгичга сиқилади, ўнг қўл билан эса магазин қопқоғи ўсиқ қисмидан тортиб чиқарилади (34-расм). Кейин магазин корпусидан узатгич пружинаси ва узатгич чиқариб олинади.



34-расм. Магазинни қисмларга ажратиши.

Тўлиқ ажратишдан кейин пистолетни йиғиш **тескари тартибда амалга оширилади.**



35-расм. Магазинни йиғиши.

9. Магазинни йиғиш. Магазин корпуси чап қўлда ушланади, бунда магазин зашчёлкаси учун бўртиқ олдинда ва тепада бўлиши керак; ўнг қўл билан магазин корпусига узатгич солинади. Кейин узатгич пружинасининг қайрилмаган қисми пастга қилиниб магазин корпусига солинади ва чап қўлнинг бош бармоғи билан пружинани босиб туриб (35-расм), ўнг қўл билан қопқоқ магазиннинг қайрилган чеккасига суриб кийдирилади, бунда пружинанинг қайрилган чеккаси қопқоқ тешигига кириб қолиши керак.



36-расм. Улоқтиргични затворга ўрнатиш.

2. Улоқтиргични затворга ўрнатиш (36-расм). Затворнинг олди қисми ўзига қаратган ҳолда ушланиб, ўнг қўл билан затвор уясига улоқтиргич пружинаси сиқувчиси билан қўйилади. Улоқтиргич илгичи билан затвор косачасига қўйилади, бунда унинг товончаси тепада бўлади. Тозалагич билан сиқувчи жойлаштирилади ва бир вақтнинг ўзида улоқтиргич чап қўлнинг бош бармоғи билан сиқувчига ва пастга босилади. Бунда сиқувчининг бошчаси затвор товончасига ўрнашиб қолиши керак.

3. Турткич ва сақлагични затворга ўрнатиш. Затворнинг орқа қисмини ўзига қаратган ҳолда, чап қўлда ушланади ва турткичнинг қирқими сақлагич уяси томонга қаратилиб, затвор каналига солинади. Ўнг қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоғи билан сақлагич уяга киритилиб (37-расм), кейин тепага ва олдинга буралади.



37-расм. Сақлагични затворга ўрнатиш.

4. Тепки ҳалқасини рамкага ўрнатиш. Рамкани ўнг қўлда ушлаб туриб, тепки ҳалқаси пастга тортилади ва пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратгандаги каби, рамкага тираб қўйилади. Тепки ҳалқасининг боши рамка устунчасининг дарчасидан киритилиб, цапфаси рамканинг цапфа уясига жойлаштирилади; тепки ҳалқаси жойига қайтарилади.



38-расм. Тепки ҳалқасини взвод дастаги билан рамкага ўрнатиш.

5. Тепки ҳалқасини взвод дастаги билан рамкага ўрнатиш. Рамкани чап қўлга олиб, тепки думи орқага босилади ва тепки тягасининг цапфаси тепки ҳалқасининг тешигига киритилади (38-расм) ва тяганинг орқа чеккаси даста асосининг орқа деворига туширилади.



39-расм. Тепкини рамкага ўрнатиш.

6. Тепкини рамкага ўрнатиш. Чап қўл билан рамкани даста асосидан ушлаган ҳолда, тепки ҳалқаси олдинги чекка ҳолатга буралади; ўнг қўл билан тепки бошчасини олдинга қилган ҳолда, унинг цапфалари рамкадаги цапфа уяларига киритилади (39-расм) ва тепки бошчаси орқага бураб қўйилади.



40-расм. Жанговар пружинани рамкага ўрнатиш.



41-расм. Жанговар пружинани сурма қисқич билан қотириши.

7. Жанговар пружинани рамкага ва дастани даста асосига ўрнатиш. Рамка чап қўлга олинади; тепки ҳалқаси олдинга сурилиб, взвод дастаги эса юқорига кўтарилиб, ўнг қўл билан жанговар пружина куракчалари рамка дарчасидан киритилади ва пружинанинг ўзи тешиги билан даста асосидаги айлана ўсиққа (приливга) кийдирилиб ушланади, бунда жанговар пружинанинг кенг куракчаси тепкининг чуқурчасига, тор куракчаси эса взвод дастаги товончасига жойлашиши керак. Жанговар пружинанинг тўғри жойлаштирилганлиги текшириб кўрилади, бунинг учун тепки думига бир неча марта енгил босилади. Агар енгил босишда тепки орқага ҳаракатланса, жанговар пружина тўғри ўрнатилган бўлади. Кейин жанговар пружинанинг ҳолати ўзгартирилмасдан туриб задвижка билан маҳкамланади; даста кийдирилиб, винт охиригача бураб қотирилади. Пистолетни шундай буриш керакки, даста асосининг орқа деворчаси отувчига қараб туриши керак, сўнгра чап қўл бош бармоғи билан жанговар пружинани магазин зашчёлкасидан, кўрсаткич бармоқ билан эса даста асосининг олд деворидан ушлаган ҳолда, ўнг қўл бош ва кўрсаткич бармоқлари

билан жанговар пружина задвижкаси кийдирилади (40, 41-расмлар).

8. Затвор ушлагич ва шепталони рамкага ўрнатиш. Рамкани чап қўлга олиб, ўнг қўл билан затвор ушлагич рамка қирқимига қўйилади (42-расм); шепталонинг ўнг томонидаги цапфасининг кемтиги олдинга қаратиб ушланади; кейин затвор ушлагичининг орқа қисмини бироз кўтариб, унинг тешигига шепталонинг пружинали чап тарафидаги цапфаси киритилади ва шепталонинг цапфалари рамкадаги уяларига киритиб ўрнатилади. Тозалагичнинг учи билан шептало пружинасининг эркин учи кўтарилиб, затвор ушлагичининг елкасига кийдирилади.

Пистолет йиғилганидан кейин қисм ва механизмларнинг тўғри ишлаши текширилади.



42-расм. Затвор ушлагич ва шепталони рамкага ўрнатиш.

Пистолетни тозалаш ва мойлаш.

Пистолет доимо тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Бунга ўз вақтида ва тўғри тозалаш ҳамда мойлаш, у билан эҳтиёткорона муносабатда бўлиш ва тўғри сақлаш орқали эришилади.

Пистолетни тозалаш қуйидаги вақтларда амалга оширилади:

– жанговар вазиятларда, манёврларда ва узоқ дала ўқув машқларида – ҳар куни жанг тўхтаган вақтда ёки машғулотлар оралиғидаги танаффусларда;

– ўқ отишсиз машқлар, нарядлар ва дала машғулотларидан кейин – машқ, наряд ва машғулотлар тугаши биланок;

– отишдан кейин – ўқ отиш тугаши билан дарҳол ствол канали ва патрондон тозаланади ва мойланади; пистолетни тўлиқ тозалаш отишдан қайтиб келинганидан кейин амалга оширилади; кейинги 3–4 кун мобайнида пистолетни тозалаш ҳар куни такрорланади;

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

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

Пистолетни тозалаш ва мойлаш офицерлар томонидан мустақил равишда бажарилади.

Пистолетни артиш, тозалаш ва мойлаш учун қуйидагилар қўлланилади:

– суюқ милтиқ мойи – ҳаво ҳарорати + 5 дан – 50 °С гача бўлганида пистолетни тозалаш ҳамда унинг қисм ва механизмларини мойлаш учун;

– милтиқ мойи – пистолет стволининг канали, қисм ва механизмларини тозалагандан кейин уларни мойлаш учун ишлатилади; бу мой +5 °С ва ундан юқори ҳароратда ишлатилади;

– РЧС эритмаси (стволларни тозалаш эритмаси) – пистолетнинг порох газлари таъсир этган стволларининг каналлари ва пистолетнинг бошқа қисмларини тозалаш учун;

– латта ёки КВ-22 қоғози – пистолетни артиш, тозалаш ва мойлаш учун;

– каноп лоси, фақат ствол каналини тозалаш учун.

Дала шароитида пистолет фақат суюқ милтиқ мойи билан тозаланади.

Пистолетни *тозалаш* қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1) артиш ва мойлаш материаллари тайёрланади;

2) анжомлар кўздан кечирилади ва фойдаланиш учун тайёрланади;

3) пистолет қисмларга ажратилади;

4) ствол канали тозаланади. Бунинг учун тозалагичнинг уч қисмидаги тешигидан каноп толаси ёки латта ўтказилади; каноп толасининг қалинлиги шундай бўлиши керакки, каноп толаси ўтказилган тозалагич қўл билан □оли ш босилганида ствол каналига кирадиган бўлсин. Каноп толасига суюқ милтиқ мойи шимдирилади. Тозалагич ствол каналининг оғзидан киритилади. Пистолет рамкаси стол устига ётқизиб қўйилади, уни чап қўл билан ушлаб турган ҳолда ўнг қўл билан тозалагич бутун ствол канали бўйлаб бир неча марта олдинга ва орқага ҳаракатлантирилади. Каноп толаси янгиланиб, тозалаш такрорланади. Тозалагич яхшилаб артилади. Ствол канали аввал тоза каноп толаси, сўнгра тоза ва қуруқ латта билан қуритиб артилади. Латта кўздан

кечирилади; агар латтада курум ёки занг излари бўлса, ствол канали яна суяқ милтиқ мойи шимдирилган канопп толаси, сўнгра тоза ва куруқ латта билан артилади. Ствол каналини тозалаш ундан чиқарилган латта тоза бўлмагунича давом эттирилади. Патрондон ҳам шу усулда тозаланади. Патрондон фақат ўқ солинадиган қисми томонидан патрондоннинг ўйиқ жойига тиралган канопп (латта)ли тозалагични айлангириб тозалаш зарур;

5) пистолет рамкасини олиш ва тепки ҳалқаси билан бирга тозалаш. Қисмлари кир ва намдан тоза бўлгунича латта билан қуритиб артилади. Занг суяқ милтиқ мойи шимдирилган канопп толаси ёки латта билан тозаланади;

б) затвор, қайтарувчи пружина, затвор ушлагичи ва зарбдор-тепки механизмнинг қисмларини тозалаш. Агар тозалаш отишдан кейин амалга оширилаётган бўлса, затвор косачаси суяқ милтиқ мойи ёки РЧС эритмаси шимдирилган канопп толаси ёки латта билан курумдан халос бўлгунича қадар тозаланади. Қисмлар тозаланганидан кейин қуритиб артилади. Агар пистолетдан ўқ отилмаган ва затвор косачасида курум ва занг бўлмаса, затвор косачаси куруқ латта билан артилади;

7) даста куруқ латта ёки канопп билан артилади;

8) магазинни тозалаш. Магазин наряд ва машғулотлардан кейин йиғилган ҳолда, ўқ отишдан кейин ҳамда ёмғирда қолганида ёки кир бўлиб кетганида қисмларга ажратилган ҳолда тозаланади. Наряд ва машғулотдан кейин кир ва намлик кетгунича куруқ латта билан артилади. Отишдан кейин эса узатгичдаги курум суяқ милтиқ мойи ёки РЧС эритмаси шимдирилган латта ёки канопп толаси билан кетказилади. Тозалангандан сўнг қуригунча артилади;

9) ғилофнинг ташқи ва ички қисми куруқ латта билан кир ва нам батамом йўқолгунича артилади;

10) тозалагич қуритиб артилади.

Пистолетни *мойлаш* қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1) Ствол каналини мойлаш. Тозалагич тешигидан латта ўтказилади. Латтага мой шимдирилади. Тозалагич ствол каналининг оғзидан киритилиб, каналнинг кесим ва юзалари юпқа мой билан қопланиши учун бутун узунлиги бўйлаб бир неча марта силлиқ ҳаракатлантирилади. Патрондон стволнинг орқа ўқ солинадиган қисмидан латта бириктирилган тозалагични айлангириб мойланади;

2) пистолетнинг қолган металл қисмлари ва механизмларини мойлаш. Ташқи қисмлари мой шимдирилган латта билан мойланади. Каналлари, уячалари ҳамда тешикларини мойлаш учун мой шимдирилиб, таёқчага ўралган латта қўлланилади. Мой юпқа қилиб текис суртилиши лозим. Пистолет қисмларидаги ортиқча мой пистолетнинг кирланишига сабаб бўлади ва ишлаш вақтида тўхталишларга олиб келиши мумкин;

Ғилоф мойланмайди, балки латта билан қуришиб артилади.

3) тозалагични мойлаш.

4) мойлаш тугалланганидан кейин пистолет йиғилади, кўздан кечирилади, йиғишнинг тўғрилиги ҳамда қисм ва механизмларининг ишлаши текширилади.

Ғилоф мойланмайди, балки латта билан қуришиб артилади.

3) тозалагични мойлаш.

4) мойлаш тугалланганидан кейин пистолет йиғилади, кўздан кечирилади, йиғишнинг тўғрилиги ҳамда қисм ва механизмларининг ишлаши текширилади.

Совуқдан иссиқ хонага олиб кирилган пистолет «терлаб» бўлмагунича мойланмайди; сув томчилари пайдо бўлганида нам қуришини пойлаб ўтирмай, пистолетнинг қисм ва механизмлари қуришиб артилади ва мойланади.

Узоқ муддатга сақлаш учун топширилаётган пистолет астойдил тозаланиши, ствол канали ҳамда зарбдор-тепки механизми суюқ милтиқ милтиқ мойи билан мойланиши, бир қават махсус шимдирилган эритмали ва икки қават парафинли қоғозга ўралиши ҳамда картон қутига зичлаб жойлаштирилиши керак.

Пистолетнинг қисм ва механизмлари $+5^{\circ}\text{C}$ ва ундан паст ҳароратда фақат суюқ милтиқ мойи билан мойланиши лозим.

Пистолет қисм ва механизмлари, патрон ва анжомларининг тузилиши ҳамда вазифалари

Пистолет қисм ва механизмларининг тузилиши ва вазифалари.

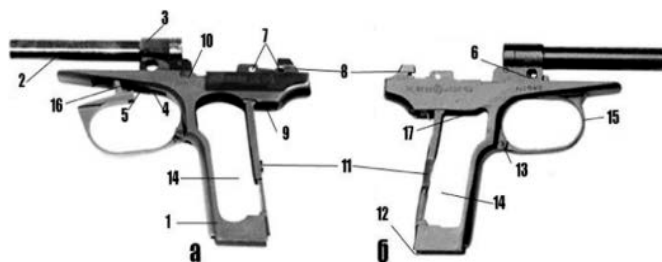
Рамка олиш ва тепки ҳалқаси билан (43-расм). Ствол ўқнинг учишига йўналиш бериш учун хизмат қилади. Ствол ичидан тўртта чапдан ўнга оғувчи кертиклар мавжуд ва улар ствол ичини тўртта ҳошияга ажратади. Кертиклар ўқни айланма ҳаракат қилишга мажбур қилади. Ствол каналининг икки қарама-қарши ҳошияси

ўртасидаги масофа калибр деб аталиб, у пистолетда 9 мм га тенгдир. Ствол каналининг орқа қисми силлиқ ва диаметри каттароқдир; у патрон жойлашиши учун хизмат қилади ва патрондон деб аталади.

Стволнинг орқа қисмида стволни рамка тиргагига бириктириш учун прилив ҳамда ствол штифти учун тешик мавжуд. Приливда ва патрондоннинг қуйи қисмида патронни магазиндан патрондонга йўналтириш учун қиялик бор.

Стволнинг ташқи қисми силлиқ. Унга қайтарувчи пружина кийдирилади.

Ствол рамкага преслаб уланади ва штифт ёрдамида маҳкамланади.



43-расм. Рамка олиши ва тепки ҳалқаси билан: а – чап томони; б – ўнг томони: 1 – даста асоси; 2 – ствол; 3 – стволни мустаҳкамлаш учун стойка; 4 – тепки илгагини ва тепки ҳалқасининг ўрқачини жойлаштириш учун дарча; 5 – тепки илгагининг цапфалари учун уячалар; 6 – тепки тягасининг олд цапфаси жойлашиши ва ҳаракатланиши учун эгри паз; 7 – тепки ва шептало цапфалари учун уячалар; 8 – затвор ҳаракатини йўналтириш учун пазлар; 9 – жанговар пружина қанотчалари учун дарча; 10 – затвор ушлагичи учун ўйиқ; 11 – дастани винт ва жанговар пружинани сургич (задвижка) ёрдамида мустаҳкамлаш учун резбали тешиги бўлган ўсиқ (прилив); 12 – магазин зашчёлқаси учун қирқим; 13 – тепки ҳалқасини мустаҳкамлаш учун уячали ўсиқ (прилив); 14 – ён дарчалар; 15 – тепки ҳалқаси; 16 – затворнинг орқага ҳаракатланишини чеклаш учун ўрқач; 17 – магазиннинг устки қисми кирадиган дарча.

Рамка пистолетнинг ҳамма қисмларини ўзаро бирлаштириш учун хизмат қилади. Рамка даста асоси билан бир бутунликни ташкил қилади.

Рамканинг олдинги қисмида қуйидагилар мавжуд: тепасида – стволни бириктириш учун тиргак, пастида – тепки ҳалқасини жойлаштириш учун дарча ва тепки ҳалқасининг ўрқачи. Ушбу дарчанинг ён деворларида тепки ҳалқаси цапфалари учун цапфа уялари мавжуд. Рамка таянчида қуйидагилар мавжуд: юқори қисмида – стволни бириктириш учун тешик; тагида – тепки ҳалқаси бошчасини жойлаштириш учун дарча; ўнг томонда – тепки тягасининг олдинги цапфаси жойлашиши ва ҳаракатланиши учун қия ботиқ.

Рамканинг орқа қисмида қуйидагилар мавжуд: тепсида – тепки ва шепталонинг цапфалари учун уялар ҳамда затворнинг ҳаракатини йўналтириш учун ботиқлар (тепки цапфалари учун цапфа уялари ҳамда шептало цапфаси учун ўнг цапфа уясида қирқимлар мавжуд); тагида – жанговар пружинанинг куракчалари учун дарча.

Рамканинг ўрта қисмида магазиннинг юқори қисми кириши учун дарча ва чап деворида затвор ушлагичи учун қирқим мавжуд.

Эслатма: айрим пистолетларда оғирлигини камайтириш учун рамкада тешиклар ясалган.

Даста асоси қобикни, жанговар пружинани бириктириш ва магазинни жойлаштириш учун хизмат қилади. Унда қуйидагилар мавжуд: пистолетнинг оғирлигини камайтириш учун ўнг ва чап томонларида дарча; дастага магазинни киритиш учун пастки қисмида дарча; орқа деворида – жанговар пружинани задвижка лўкидон ёрдамида ва дастани винт ёрдамида бириктириш учун резбали тешик; пасткида – магазин қисқичи (зашчёлкаси) учун қирқим; олдинги деворида – рамкага ўқ ёрдамида тепки ҳалқасини улаш учун уяли ўсиқ.

Тепки ҳалқаси тепки думини тасодифан босиб юборишнинг олдини олишга хизмат қилади. У олдинги чеккасида затворнинг орқага ҳаракатини чеклайдиган ўсиққа (ўрқачга) эга.

Затвор (44-расм) патрондонга магазиндан патронни етказиб бериш, отишда ствол каналини ёпиш, гильзани ушлаб туриш (патронни чиқариб олиш) ва тепкини жанговар ҳолатга қўйиш учун хизмат қилади.



44-расм. Пистолет затвори: а – чап томони; б – пастдан кўриниши: 1 – мушка; 2 – целик; 3 – гильза (патрон) улоқтиргичи учун дарча; 4 – сақлагич уяси; 5 – керттик; 6 – стволни қайтариш пружинаси билан бирга жойлаштириш учун канал; 7 – затворни рамка бўйлаб ҳаракатлантириш йўналиши учун бўйлама бўртиқлар; 8 – затворни затвор ушлагичига қўйиш учун тиш; 9 – қайтариш учун паз; 10 – взвод ричагининг ажратувчи бўртиги учун паз; 11 – шепталони взвод ричагидан ажратиш учун чуқурча; 12 – олиб

боргич; 13 – взвод ричагини шепталодан ажратиш учун бўртиқ; 14 – взвод ричаги ажратувчи бўртигини жойлаштириш учун чуқурча; 15 – тепки учун паз; 16 – ўркач.

Затворнинг ташиқари қисмида: мўлжалга олиш учун мушка; мўлжал (целик) учун кўндаланг ботиқ (паз); мушка ва мўлжал ўртасида ярқирашнинг олдини олиш учун узунасига ўсиқ (насечка); ўнг томонида – отилган гильза (патрон)ни улоқтириш учун дарча; улоқтиргич учун ботиқ (паз); улоқтиргич сиқувчиси (гнеток) ва пружинаси учун уя; чап томонида – сақлагич учунуя ва сақлагични тутиб туриш учун иккита ўйик: тепадагиси – байроқчанинг сақлагич ҳолати учун ва пастдагиси – байроқчанинг «ўт оч» ҳолати учун; юқоридаги ботиқ ёнида қизил нуқта мавжуд бўлиб, байроқча «ўт оч» ҳолатига қўйилганда очилади, сақлагичга қўйилганда эса ёпилади; иккала томондан – затворни қўл билан орқага тортиш қулай бўлиши учун тишли юза; затворнинг орқа чеккасида – тепкининг ўтиши учун ботиқ (паз) мавжуд.

Затвор ичида: стволни қайтарувчи пружинаси билан жойлаштириш учун канал; рамкада затвор ҳаракатини йўналтириш учун бўйлама бўртиқлар; затворни затвор ушлагичига қўйиш учун тиш; ўркач; қайтаргич учун ботиқ (паз); взвод дастагининг ажратувчи тумшуғи (бўртиғи) учун ботиқ (паз); гильза туби жойлашиши учун косача; магазиндан патронни патрондонга элтиш учун юборгич (досилатель); взвод дастагини шепталодан ажратиш учун бўртиқ; тепки ҳалқаси босилган ҳолатида взвод дастагининг ажратувчи бўртиғи жойлашиши учун ўйик; затвор ўркачининг ўнг томонида тепки ҳалқаси босилган ҳолатда затворни ушлагичи билан бирга ечиб олиш вақтида шепталони взвод дастагидан ажратиш учун мўлжалланган ўйик; турткични жойлаштириш учун канал мавжуд.

Турткич (45-расм) пистонни чақиш учун хизмат қилади. Унда куйидагилар мавжуд: олдинги қисмида – боёк, орқа қисмида – сақлагич учун турткични затвор каналида ушлаб турадиган қирқим.

Оғирлигини камайтириш ва ишқаланишини камайтириш мақсадида турткич уч қиррали қилиб ясалади.



45-расм. Турткич: 1 – боёк; 2 – сақлагич учун қирқим.

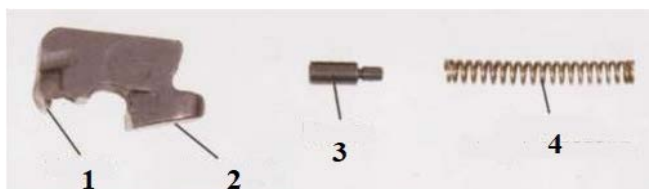
Улоқтиргич (46-расм) гильза (патрон)ни қайтаргич билан учрашгунча затвор косачасида ушлаб туриш учун хизмат қилади. Унда: илгак (унинг ёрдамида гильза (патрон) айлана ариқчасидан

илиб олинади ва затвор косачасида ушлаб турилади) ва затвор билан бирикиш учун товонча; улоқтиргич товончасининг орқа қисмида – гнётчанинг бош қисми кириши учун ковакча (уступ) мавжуд.

Улоқтиргичнинг орқа қисмида тозалагич билан гнётчани ботириш қулай бўлиши учун ботикча (виемка) мавжуд. Улоқтиргич затвордаги ботикча (пазга) жойлаштирилади.

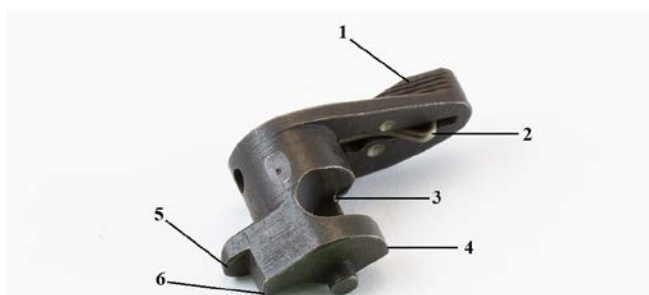
Улоқтиргич сиқувчиси (гнеток)нинг бош қисми йўғонлашган бўлиб, унга улоқтиргич сиқувчисининг орқа қисмига кийдирилган кичикроқ диаметрдаги пружинасининг олдинги учи тиралади.

Улоқтиргич сиқувчиси улоқтиргич пружинаси билан бирга затвор уячасига ўрнатилади. Пружина таъсирида улоқтиргичнинг илгичи доимо затвор косачаси томон оғишиб туради.



46-расм. Улоқтиргич: 1 – зацеп (илгак); 2 – затвор билан бирлаштириши учун товонча; 3 – юкча; 4 – улоқтиргич пружинаси.

Сақлагич (47-расм) пистолетни ишлатишда хавфсизликни таъминлайди.



47-расм. Сақлагич: 1 – сақлагич байроқчаси; 2 – фиксатор; 3 – уступ; 4 – қовурға; 5 – илгак; 6 – бўртиқ.

У қуйидагилардан иборат: сақлагич ҳолатини «ўт очиш» ҳолатидан «сақлаш» ҳолатига ўтказиш учун байроқча, сақлагични қўйилган ҳолатда ушлаб туриш учун фиксатор; сақлагични «сақлаш» ҳолатига ўтказишда шепталони айлантририш ва тепкини жанговар ҳолатдан чиқариш учун токчали поғонасига (уступга) эга бўлган ўқ; сақлагични «сақлаш» ҳолатига қўйишда затворни рамка билан ёпиш учун қовурға; тепкини «сақлагич» ҳолатида ёпиб қўядиган илгак, сақлагичга қўйилганда, тепки зарбасини қабул қиладиган бўртиқ.

Сақлагич затвордаги уяга жойлаштирилади.

Мўлжал (целик) мушка билан биргаликда мўлжалга олиш учун хизмат қилади. У ўзининг асоси билан затворнинг кўндаланг ботиғига ўрнатилади.

Қайтарувчи пружина (48-расм) ўқ отишдан кейин затворни олдинги ҳолатига қайтариш учун хизмат қилади. Пружина учларидан бирининг диаметри бошқа бурамалариникидан кичик бўлади. Пружина шу ҳалқаси билан пистолетни йиғиш пайтида стволга кийдирилади. Бундан пистолетни қисмларга ажратиш пайтида пружинанинг стволда мустаҳкам туришини таъминлаш мақсади кўзланади. Пружина стволга кийдирилади, у ствол билан бирга затвор каналига жойлаштирилади.



48-расм. Қайтарувчи пружинаси.

Зарбдор-тепки механизми (49-расм) тепки, пружинали шептало, тепки тягаси (взвод дастаги билан), тепки ҳалқаси, жанговар пружина ва жанговар пружина сургичидан иборат.



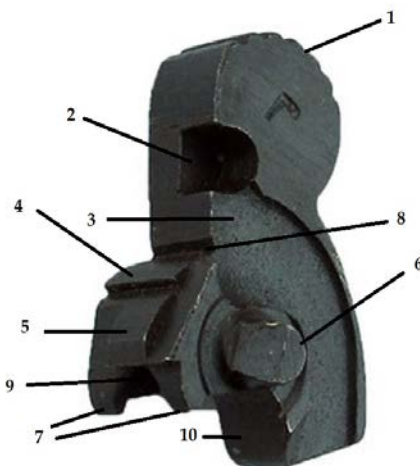
49-расм. Зарбдор тепки механизми: 1 – пружинали шептало; 2 — взвод ричагили тепки тягаси взвод дастаги билан; 3 – жанговар пружина; 4 – тепки ҳалқаси;

5 – жанговар пружина задвижкаси; 6 – тепки.

Тепки (50-расм) турткичга зарба бериш учун хизмат қилади. Унинг тепасида – кўл билан жанговар ҳолатга келтириш учун тишли бошча; олдинги юзасида – тепки жанговар ҳолатдан чиқарилганда эркин ҳаракатланиши учун қирқим; сақлагич илгаги учун чуқурча; тепки асосида – иккита бўртиқ (уступ); тепадагиси – сақлагич ҳолат (взвод), пастдагиси – жанговар ҳолат; ён томонларида – тепки рамканинг цапфали уяларида айланадиган цапфалар ҳамда оғирлигини камайтириш учун ёйсимон виточкалар; ўнгда – тепкини взвод дастаги билан жанговар ҳолатга келтириш учун ўз-ўзидан

ўқланиш тиши; чапда – тепкини сақлагич билан қулфлаш учун бўртиқ; пастида – жанговар пружинанинг кенг куракчаси учун ботик; ўнг томонда тепки асосининг пастки қисмида – взвод дастагининг товончаси жойлашиши учун айлана ўйиқ.

Тепкининг цапфалари тепкини рамкадан эркин чиқариб олиш учун кемтикларга эга.



50-расм. 1 – насечкали каллак; 2 – қирқим; 3 – ўйиқ; 4 – сақлагич взвод; 5 – жанговар взвод; 6 – цапфалар; 7 – самовзвод тиши; 8 – бўртиқ (уступ); 9 – чуқурча; 10 – ҳалқасимон чуқурча.

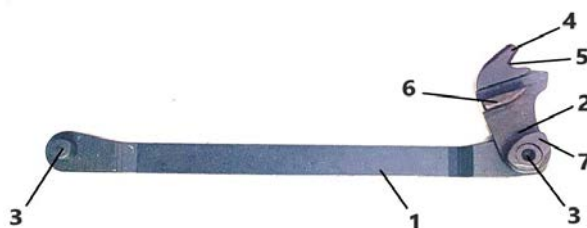
Шептало (51-расм) тепкини жанговар ва сақлагич ҳолатда ушлаб туриш учун хизмат қилади. Унда: тепкининг уступлари билан илашиш учун бурунча; рамка уяларида шепталонинг айланиши учун цапфалар; чапда – сақлагични «сақлаш» ҳолатига қўйганда сақлагич уступининг токчаси билан шепталони кўтариш учун тиш; ўнгда – тепки қўйиб юборилганда, взвод дастаги таъсир этадиган бўртиқ мавжуд.

Шептало ўқининг чап цапфасига пружина кийдирилган. Бу пружинанинг бўш томони илгак шаклида букилган бўлиб, у затвор турткичи елкасига кийдирилади. Пружина ўзининг тортишиш кучи билан шептало тумшуғини тепкига босади. Шептало ўқининг ўнг тарафи кемтикли бўлиб, унинг рамкадан ажратилишини енгиллаштиради.



51-расм. Шептало: 1 – шептало цапфалари; 2 – тиш; 3 – бўртиқ; 4 – шептало бурунчаси; 5 – шептало пружинаси; 6 – шептало стойкаси.

Тепки тягаси взвод дастаги билан (52-расм) тепкини жанговар ҳолатдан чиқариш ва тепки ҳалқасига босилганда тепкини жанговар ҳолатга келтириш учун хизмат қилади. Тепки тягаси чекка қисмларида цапфаларга эга.



52-расм. Тепки тягаси взвод дастаги билан: 1 – тепки тягаси; 2 – взвод ричаги; 3 – тепки тягасининг цапфалари; 4 – взвод ричагининг ажратувчи бўртиғи; 5 – қирқим; 6 – самовзвод бўртиғи; 7 – взвод ричаги товончаси.

Олдинги цапфаси билан у тепки ҳалқасига уланади, орқадаги цапфаси билан эса взвод дастагига уланади.

Взвод дастагида қуйидагилар мавжуд: затвор орқага ҳаракатланганида шепталодан уни ажратадиган ажратувчи бўртик; шептало бўртиғи учун қирқим; тепки думига босилганда тепкини жанговар ҳолатга келтирувчи ўзини ўзи жанговарлаш бўртиғи; жанговар пружинанинг тор товончаси таянадиган товонча. Взвод дастагининг товончаси тепкининг айлана ўйиғига жойлашади.

Тепки ҳалқаси (53-расм) тепкини жанговар ҳолатдан чиқариш ва жанговар ҳолатга келтириш учун хизмат қилади. Унда цапфа, тепки тягаси билан уланиши учун дум мавжуд.



53-расм. Тепки ҳалқаси (илгаги): 1 – тешик; 2 – цапфа; 3 – дум.

Жанговар пружина (54-расм) тепкини ва тепки тягасини ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади. Унда тепкига таъсир этувчи кенг куракча, взвод дастагига ва тепки тягасига таъсир этувчи тор куракча, ўрта қисмида даста асосидаги резбали тешикка бириктириш учун □оли шва пастки қисмида магазинни дастада ушлаб қолувчи қисқич мавжуд.



54-расм. Жанговар пружина: 1 – кенг куракча; 2 – тор куракча; 3 – отбойка учи; 4 – тешик; 5 – тирқши.

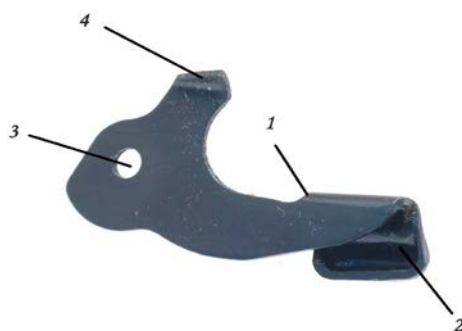
Кенг пружинанинг чеккаси эгилган бўлиб, тепкининг жанговар ҳолатдан чиққан ҳолатда туришини таъминлайди. Жанговар пружинани винт билан қотиришдан олдин даста асосига сургич ёрдамида мустаҳкамланади.

Винтли дастак (55-расм) билан даста асосидаги ён дарчаларни беркитади ва пистолетни қўлга ушлашда қулайлик яратишга хизмат қилади. Унда қобикни даста асосига бириктириш учун тешик, қайиш учун илгич, қобикнинг даста асосида эркин силжиши учун эгилган тепа қисм, орқа қисмининг пастида магазин қисқичи учун ўйик мавжуд.



55-расм. Винтли дастак: 1 – антапка; 2 – назлар; 3 – тешик; 4 – винт.

Затвор ушлагичи (56-расм) – магазинда ҳамма патронлар ишлатиб бўлинганидан кейин затворни орқа ҳолатда ушлаб қолади. Унинг олдинги қисмида затворни орқа ҳолатда ушлаб қолувчи бўртиқ, қўлда босиб затворни қўйиб юбориш учун тишли тугмача, орқа қисмида эса шепталони чап тарафдаги цапфаси билан улаш учун тепа қисмида гильзани затвор дарчасидан улоқтириш учун қайтаргич мавжуд.



56-расм. Затвор ушлагичи: 1 – бўртиқ; 2 – қовурғали тугмача; 3 – тешик; 4 – қайтаргич.

Затвор ушлагичи олдинги қисми билан биргаликда рамканинг чап деворидаги қирқимга қўйилади.

Магазин (57-расм) саккизта патронни жойлаш учун хизмат қилади. У корпус, узатгич, узатгич пружинаси ва қопқоқдан иборат.



57-расм. Саккиз зарядли магазин: 1 – магазин корпуси; 2 – узатгич; 3 – узатгич пружинаси; 4 – магазин қопқоғи

Магазин корпуси (58-расм) – магазиннинг ҳамма қисмларини бирлаштиради. Корпус ён деворларининг тепа қисми эгилган бўлиб, патронлар ва узатгични корпусда ушлаб туриш, шунингдек затвор патронни патрондонга узатаётганда уни йўналтиришга хизмат қилади. Унинг ён деворларида оғирликни камайтириш ва магазиндаги патронлар сонини аниқлаш учун дарчаси, пастки қисмида магазин қопқоғи учун ёнлама ўсиқ, магазин қисқичи учун бўртиқ, затвор илгаги ўтиши учун букик жойлар мавжуд.

Магазин дастага даста асосининг пастки дарчасидан жойланади.



58-расм. Магазин корпуси: 1 – дарча; 2 – эгилган қовурга; 3 – бўртиқ; 4 – қирқим; 5 – букик жой.

Узатгич (59-расм) патронларни узатиш учун хизмат қилади. У узатгичнинг магазиндаги ҳаракатини йўналтирадиган иккита қайрилган чеккадан иборат. Қайрилган чеккаларнинг бирида, магазинда патронлар тугаганидан кейин затвор сақлагичини юқорига кўтариб ишга туширадиган илгак мавжуд.



59-расм. Узатгич (металдан): 1 – букилган учлари; 2 – тиши.

Узатгич пружинаси (60-расм) ўқ отишда патронларни узатгич билан биргаликда юқорига кўтариб узатишга хизмат қилади. Пружинанинг пастки қисмида букилган чеккаси бор бўлиб, у қопқоқнинг тешигига кириб беркитиб қолади.



60-расм. Узатгич пружинаси.

Магазин қопқоғида (61-расм) пружинанинг букилган чеккаси учун магазин корпусидаги ёнлама ўсиққа кийиладиган ботиғи мавжуд.

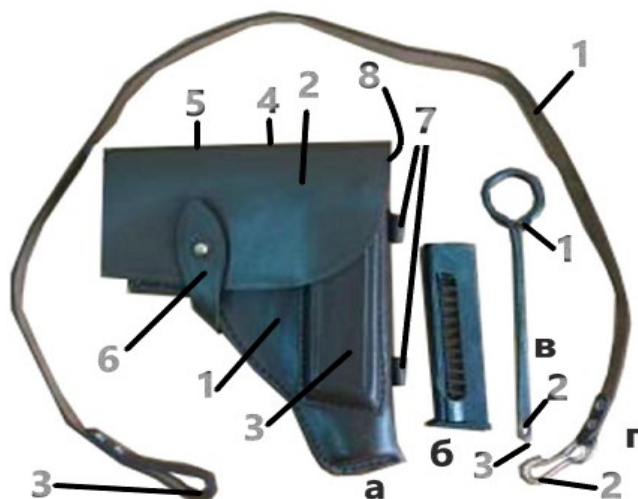


61-расм. Магазин қопқоғи: 1 – тешик; 2 – пазлар.

Пистолет анжомларининг вазифаси ва тузилиши.

Пистолет анжомларига қуйидагилар киради (62-расм): ғилоф, тозалагич, захира магазин, пистолет тасмаси.

Ғилоф пистолет, захира магазин ва тозалагични олиб юриш ва сақлаш учун хизмат қилади. Ғилоф корпус, қопқоқ, захира магазин учун чўнтак, олд ва орқа ташувчи ҳалқалар, илгак, тозалагич учун ҳалқалар ҳамда ички ёрдамчи тасмадан иборат.



62-расм. Пистолет анжомлари: а – 2 гилоф: 1 – корпус; 2 – қопқоқ; 3 – захира магазин учун чўнтак; 4 – олдинги кўтарувчи ҳалқа; 5 – орқадаги кўтарувчи ҳалқа; 6 – илгак; 7 – тозалагич учун ҳалқалар; 8 – ички ёрдамчи тасма; б – захира магазин; в – тозалагич: 1 – тиг; 2 – тозалагич қирқими; 3 – бўртиқ; г – пистолет тасмаси: 1 – камар; 2 – карабинча; 3 – ҳалқа.

Тозалагич пистолетни қисмларга ажратиш, тозлаш ва мойлашда фойдаланилади. Тозалагичда қуйидагилар мавжуд: бир учида – шептало пружинасининг илгагини ечиш ва жойига ўрнатиш учун ҳамда улоқтиргични ажратишда улоқтиргич сиқувчиси (гнеток)ни бураб кирғизиш учун бўртиқ, каноп лоси ёки латтани қистириш учун қирқим; бошқа учида – тозалаш вақтида тозалагични ушлаш учун ҳалқа. Ҳалқа учида пистолетни қисмларга ажратиш вақтида дастани ечиб олиш ва бириктириш учун тиг мавжуд.

Пистолет тасмаси пистолетнинг камарга бириктирилишини таъминлайди. У камар, карабинча ҳамда камарга бириктириш учун ҳалқадан иборат.

Пистолетга хизмат кўрсатиш

Пистолетнинг доимо тоза ва соз ҳолда бўлишига уни ўз вақтида ва тўғри тозалаш ҳамда мойлаш, у билан эҳтиёткорона муносабатда бўлиш ва тўғри сақлаш орқали эришилади.

Пистолетни тозалаш, мойлаш ва кўздан кечириш учун нотўлиқ қисмларга ажратиб йиғилади.

Пистолет қаттиқ ифлосланган бўлса, қор ва ёмғирдан сўнг ёки сақлаш мақсадида мойлаш ва таъмирлаш ишларини ўтказиш учун тўлиқ қисмларга ажратиб йиғилади.

Пистолетни кўп мартта 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 қуйидаги тартибда амалга оширилади:

- жанговар вазиятларда, манёврларда ва узоқ ўқув машқларида – ҳар куни жанг тўхтаган вақтда ёки машғулотлар оралигидаги танаффусларда;

- ўқ отишсиз машқлардан, нарядлардан ва дала машғулотларидан кейин – машқлар, нарядлар ва машғулотлар тугаши биланок;

- отишдан кейин – ўқ отиш тугаши билан (ўқ отиш майдонида, тирда, далада) ствол канали тозаланади, кейин қурук 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 олдиндан тозаланган тагликда, фанерда, тахтада амалга оширилади.

Пистолетни артиш, тозалаш ва мойлаш учун қуйидагилар кўлланилади:

- пистолетнинг стволида ва бошқа қисмларида порох газларининг таъсир этишидан ҳосил бўлган қурумларни бартараф этиш ёки юмшатиш учун;

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

- 21 ракамли қишки мой – пистолет қисмларини қишда мойлаш учун; бу мой – 40°С совуқликкача пистолет қисм ва механизмларининг ишлашини таъминлайди;

- замбарак мойи – узоқ муддатга омборда саклашга топширилаётган пистолетларни мойлаш учун;

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

Пистолетни тозалаш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

- 1) артиш ва мойлаш материаллари тайёрланади;
- 2) пистолет қисмларга ажратилади;
- 3) ствол канали тозаланади.

Тозалагичнинг уч қисмидаги тешигидан каноп толаси ёки латта ўтказилади. Каноп толасининг калинлиги шундай бўлиши керакки, у бемалол ствол каналига кирадиган бўлсин. Каноп толасига ишқорий коришма шимдирилади ва тозалагич 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 ёриққа 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 коришма шимдирилган латта ёки каноп толаси ёрдамида тозаланади. Асосдаги ботикларни, уяларни ва тешикларни тозалашда ёғоч чўплар кўлланилади;

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 бўлгунга 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 колса, қисмларга ажратиб тозаланади;

6) Дастак қобиғи қуруқ латта ёки қаноп билан артилади;

7) Магазинни тозалаш. Наряддан ва машғулотдан кейин магазин йиғилган ҳолда, отишдан кейин ва ёмғирда колганда ёки қучли ифлосланганда, 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 қаноп толаси билан тозаланади;

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

Пистолетни мойлаш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1) Ствол каналини мойлаш. Тозалагич тешигидан латта ўтказилади ва унга мой шимдирилади. Тозалагич 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. Стволчалари, уячалари ҳамда тешиклари мой шимдирилган ва таёқчага ўралган латта ёрдамида мойланади. Мой юпқа қилиб сурилиши лозим. Ортикча 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 % милтик мойи аралашмаси билан қалин 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 қуроллангани ҳар бир ходим машғулотдан олдин, ўқ отишдан олдин □ олиш 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, магазин, зарбдор тепки механизми, сақлагич ва затвор тутқични соз ишлаши;

- мўлжал билан мушкани созлигини;

- дастакка магазин ушлаб турилишини;

- қувур каналининг тозалигини.

Кўздан кечириш вақтида носозликлар аниқланса уларни тезда бартараф этиш лозим.

Пистолетни сақлаш тартиби

Пистолет ҳар доим соз ҳолатда бўлиши керак. Пистолет ғилофни ва ускуналарни сақлаш пистолет бириктирилган ходимга юкланади.

Казармада ёки лагерда жойлашганда, пистолет ғилофдан чиқарилган ҳолда, ички хизмат низомида кўрсатилганидек, уяли шкафларда ёки қутиларда сақланади. Сақлашда пистолет ўқланмаган бўлиши керак.

Қисқа муддат аҳоли пунктларида, хонадонларда яшаганда пистолет ходимнинг ўзида сақланади. Дала машғулотларида, юришда ёки машинада кетаётганда, пистолет қайишга тақилган

ғилофда олиб юрилади. Пистолет қувурининг шишиши ёки ёрилишининг олдини олиш учун, унинг қувурига бирон нарса тикиш тақиқланади.

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 турғум химёвий захарлаш воситалари таъсир этганда, уни дэгазация қилиш ички ишлар идоралари химёвий хизматнинг махсус кўрсатмасига биноан амалга оширилади.

Ўқотар қуролдан отиш машқларини ташкиллаштириш ва ўтказиш тартиби

Ўқув жойларидаги отиш машғулоти раҳбари отувчиларнинг навбатдаги сменаси (ҳисоби)га жанговар таъминот пунктидан ўқдориларни олиш ҳақида буйруқ беради. Ўқдорилар ходимларга белгиланган тартибда доналаб ёки тайёрланган тасма (ўқдон)ларда тарқатилади, шунингдек, заруратга қараб фақатгина тайёрланган ўқдон (тасма)ларда тарқатилиши мумкин.

Ходимлар ўқ-дори (патрон)ларни олгандан сўнг, уларни кўздан кечириб, унвони ҳамда фамилиясини айтган ҳолда **“Ўқ-дори (патрон)ларни олдим, камчиликлар йўқ (ёки камчиликлар мавжуд бўлса айтади)!”** деб ахборот беради. Ўқдориларни ўқдон (тасма)ларга, шунингдек, гранаталар билан бирга сумка (қути)ларга жойлаштирадилар ҳамда смена бошлиғининг раҳбарлигида бошланғич ҳолатга ўтадилар.

Смена (ҳисоб) бошланғич ҳолатга етиб келгач, ўқув жойларидаги отиш машғулоти раҳбари отувчилар гуруҳи командири (раҳбари)га отувчиларнинг ҳар бирига жанговар вазифани тушунтириш тўғрисида буйруқ беради.

Отувчилар гуруҳи командири (раҳбари) ёки ўқув жойларидаги отиш машғулоти раҳбари ҳар бир отувчига машқни бажариш тартибини (ўт очиш позицияси, ўрни ва отиш ҳолати, отиш сектори, ҳаракат йўналиши, ходимларнинг отиш навбати ва бошқалар) тушунтиради.

61. Ўқув жойидаги отиш машғулоти раҳбари ходимлар сменаси ва ўқув жойининг отиш машғулотларини ўтказиш учун

шайлигига ишонч ҳосил қилгач, ўқув жойининг бошқарув пунктида қизил байроқ кўтаришни (визуал сигнал мосламасининг қизил рангдаги ярим доирасини очишни, бундан буён матнда кўмондонлик, ўқув жойи бошқарув пунктларидаги байроқлар ҳақида айтилган ҳамма нарса визуал сигнал мосламасига ҳам тааллуқли ҳисобланади) буюради ва отиш машғулотининг катта раҳбарига отишга шайлик ҳақида билдирув беради.

Барча майдонлар машғулотини ўтказиш учун шай ҳолатга келиши билан отиш машғулотининг катта раҳбари кўмондонлик пунктида қизил байроқ кўтаришни буюради ва **“Дикқат! Ҳамма эшитсин!”** сигналини беришга кўрсатма беради.

Жойдан отиш назарда тутилган машқларни бажаришда (ўт очиш позицияларини алмаштириш билан) ходимлар ўт очиш маррасидаги кўрсатилган ўт очиш позицияларини эгаллайдилар, қуролни ўқлайдилар ва унвони ҳамда фамилиясини айтган ҳолда **“Ўқ отишга тайёр!”** деб билдирув беради.

Билдирувларни қабул қилгач, машғулот раҳбари ходимларга **“Ўт оч!”** командасини беради ҳамда ходимлар отиш секторини кузатиб, нишонлар аниқланган вақтда машқ шартларида отиш учун кўзда тутилган ҳолатлардан уларга мустақил равишда отадилар.

Ўт очиш маррасидан маълум узоқликдаги тайинланган ўт очиш позицияларига қараб силжиш назарда тутилган машқларни бажаришда участкадаги отиш машғулоти раҳбарининг командасига кўра ходимлар ўт очиш маррасида отишга тайёрланадилар, қуролни ўқлайдилар ҳамда унвони ва фамилиясини айтган ҳолда **“Ўқ отишга тайёр!”** деб билдирув берадилар.

Отиш машғулоти раҳбарининг **“Ўт очиш маррасига – ОЛГА!”** командасига биноан ходимлар қуролларни сақлагичга қўйган ҳолда шахдам қадамлар билан, қисқа масофаларга югуриб ўтган ёки югурган ҳолда кўрсатилган ўт очиш позициялари томон юрадилар.

Қўйилган вазифага мувофиқ кўрсатилган отиш секторини кузатадилар, нишонлар аниқланган вақтда машқ шартларида отиш учун кўзда тутилган ҳолатлардан уларга мустақил равишда отадилар.

Машқларни бажариш тугагандан сўнг ходимлар қуролни ўқсизлантирадилар, ўқув жойидаги отиш машғулоти раҳбари қуролни кўздан кечириб, сменани бошланғич ҳолатга қайтаради, бошқарув пунктидаги қизил байроқни оқ рангдаги байроқ билан

алмаштиришга кўрсатма беради ва ҳар бир ходимнинг машқ пайтидаги ҳаракатлари, отиш натижалари юзасидан кузатувлар, ўқдориларнинг сарфланиши, носозликлар ҳамда отишдаги тутилишлар тўғрисидаги билдирувини тинглайди.

Билдирув бериш мисол тариқасида қуйидагича амалга оширилади: **“Ўртоқ катта лейтенант, сафдор Ўролов пистолетдан назорат отиш машқини бажарди, отиш вақтида:**

4-сонли, айланалар туширилган кўкрак шаклини 3 та ўқ билан зарб этди;

ўқдориларнинг барчаси сарфланди (барчаси сарфланмади, шунча патрон ортиб қолди), отиш вақтида тўхталишлар бўлмади (ёки тўхталишлар сабабини айтиб ўтади)”.

Ўқув жойидаги отиш машғулоти раҳбари ходимнинг билдирувларини тинглаб бўлгач, машқлар ижроси юзасидан қисқача муҳокама ўтказди ва унда ходимлар қуйидагиларга эътибор қаратади:

ходимларнинг отишга тайёрланиш вақтидаги ҳаракатлари, отиш йўллари ва усулларининг тўғри ижро этилиши, ҳаракат давомида қисқа тўхташлар давомийлигига;

отиш учун маълумотларни тайёрлашдаги аниқлик, бошланғич кўрсатмаларга тузатишлар киритиш ва ўт очиш амалини олиб боришга тузатишлар киритишга;

ҳаракатланиш, отишни олиб бориш, қўл гранаталарини улоқтириш вақтида жой ва маҳаллий предметларнинг ҳимоя хусусиятларидан фойдаланишга;

машқ шартлари ва хавфсизлик талабларининг бажарилишига.

Ўқув жойидаги отиш машғулоти раҳбари муҳокамани ўтказиб бўлгандан сўнг баҳоларни эълон қилиб, сарфланмаган ўқдориларни жанговар таъминот пунктига ёки тарқатувчига топшириш ва навбатдаги ўқув жойига йўл олиш тўғрисида буйруқ беради. Сўнгра отиш машғулоти катта раҳбарига сменанинг отишни тугатганлиги тўғрисида билдирув беради.

Смена бошланғич ҳолатга қайтгандан сўнг (бошқарув пунктларининг барчасида оқ байроқ чиқариб қўйилгандан сўнг) отиш машғулотининг катта раҳбари қўмондонлик пунктида оқ байроқ чиқариб қўйиш, **“Машқ тамом!”** белгисини бериш ва зарурат бўлса **“Нишонларни кўздан кечириш!”** ҳақида кўрсатма беради.

Макаров пистолетидан ўқув отиш машқларини бажариш



Пистолетдан ўқ отиш усуллари

Пистолетдан отиш тик туриб, тиззалаган ҳолда, ётиб ва қўлга таянган ҳолда амалга оширилади. Отишни барча усуллардан фойдаланиб, тез ва нишонни кўздан қочирмасдан амалга ошириш зарур.

Пистолетдан ўқ отиш қуйидаги усуллар билан бажарилади:

- отишга тайёрланиш (пистолетни ўқлаш, ўқ отиш ҳолатини эгаллаш);
- ўқ отишни амалга ошириш (мўлжалга олиш, тепкини қўйиб юбориш);
- ўқ отишни тугаллаш (тепки думига босишни тўхтатиш, сақлагични ёпиш, пистолетни ўқсизлантириш).

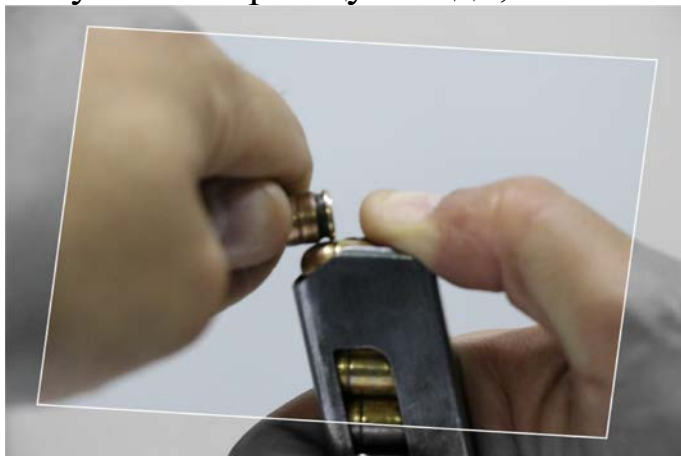
Жангда пистолетдан мустақил равишда ўт очилади. Ўқув машғулотларида ҳар хил ҳолатда отишга командалар берилади. Масалан: «**Фалон нишонга қарата, ётган ҳолда** (тиззалаб, тик турган ҳолда) – **ўт оч!**». Бу команда бўйича кўрсатилган ҳолат эгалланади, сақлагич байроқчаси пастга босилади, мўлжалга олиниб, ўзини ўзи жанговарлаш орқали ўқ отилади. Нишонга аниқ уриш учун ҳар бир ҳарбий хизматчи ўзининг индивидуал хусусиятларидан келиб чиққан ҳолда, ўзига қулай ҳолатни эгаллайди.

Отишга тайёрланиш

Отишга тайёргарлик кўрилатганда «**Ўқла!**» командаси бўйича қуйидагилар бажарилиши зарур:

- ғилофдан пистолетни чиқариш, магазинни даста асосидан чиқариш; пистолетни ғилофига солиш;
- магазинни патронлар билан ўқлаш (63-расм); ўнг қўл билан магазинга бирин-кетин патронларни жойлаш, бунда патрон магазин корпуси ён деворчаларининг юқори қисмидаги эгилган қирралари

ортига кирмагунича бош бармоқ билан босилади ҳамда пистони орқа деворига тегмагунича итариб қўйилади;



63-расм. Магазинни патронлар билан ўқлаш.

– ўнг қўл билан пистолетни ғилофдан чиқариб, магазинни дастага киритиш;

– патронни патрондонга киритиш, бунинг учун сақлагични ўчириш (байроқчасини пастга тушириш), затворни орқага тортиш ва қўйиб юбориш;

– сақлагични ишга солиш (байроқчасини бош бармоқ билан кўтариб, қизил доирачани ёпиш) ва пистолетни ғилофга жойлаш.

Эслатма. Жанговар ҳолатда пистолет аввалдан ўқланган бўлиши керак.

Тик турган ҳолда 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;

– пистолетнинг оғзини юқорига қаратган ҳолда, ўнг кўз олдида ушланади; чап қўл эркин туширилган ёки белга қўйилган бўлади.

Тиззалаган ҳолда отиш ҳолатини эгаллаш учун чап оёқни орқага қўйиб тиззага чўкилади; пистолет ғилофдан чиқарилади, сақлагич ечилади; тепки жанговар ҳолатга келтирилади; пистолет юқорида кўрсатилгандек ушланади.

Ётган ҳолда отиш ҳолатини эгаллаш учун чапга ярим бурилган ҳолда ўнг оёқ ярим қадам олдинга қўйилади; тезда чап тиззага чўкилади; кейин чап қўл билан ерга таянган ҳолда нишон йўналишида ётилади, оёқлар товони ташқарига қараган ҳолда бироз очилади. Пистолет ғилофдан чиқарилади, сақлагичдан ечилади ва тепки жанговар ҳолатга келтирилади (64-расм).



64-расм. Тик туриб бир қўллаб отиш ҳолати

Эслатма: 1. Чап қўллаб отишда гавда ҳолати аксинча бўлади – ўнг қўл билан пистолет ғилофидан чиқарилади ва чап қўлга олинади.

2. Агар ўзи ўқланган пистолетдан отилмаса, яъни ўқ отишдан аввал тепки жанговар ҳолатга қўйиладиган бўлса, сақлагич ўчирилганидан кейин ўнг қўл бош бармоғи билан тепки бошчасини босиб, тепки жанговар ҳолатга қўйилади.

Тик турган ҳолда икки қўллаб ўқ отиш ҳолатини эгаллаш учун (65-расм):



65-расм. Тик турган ҳолда икки қўллаб ўқ отиш ҳолати

– нишонга қараб турилади, оёқлар бироз букилган ҳолда елка кенлигида қўйилади, гавда оғирлигини икккала оёққа бир хил тақсимлаб, чап оёқ (бўйга мослаб) бироз олдинга сурилади;

– ғилоф қопқоғи тугмасидан ечилип, пистолет ундан чиқариб олинади;

– пистолет тик турган ҳолда бир қўллаб отиш учун белгиланган ҳолатда ушланади, бунда чап (ўнг) қўл ўнг (чап) қўл кафтини остидан ушлаб ва қоплаб туради, чап (ўнг) қўл бош бармоғи эса ствол йўналиши бўйлаб затвор чизиғидан пастда турадиган қилиб жойлаштирилади.

Тиззалаб ўқ отиш ҳолатини эгаллаш учун (66-расм) чап оёқ кафтининг учи ўнг оёқ пошнасининг рўпарасида турадиган тарзда орқага сурилади; тезда чап тиззага чўкиб, пошнага ўтирилади; ўнг оёқнинг тиззасидан кафтигача имкон қадар тик тутилади, оёқ кафтининг учи эса нишонга йўналтирилади; пистолет ғилофидан чиқарилади, агар ўқ отиш тепкини жанговар ҳолатга қўйишдан бошланадиган бўлса, сақлагич ўчирилиб, тепки жанговар ҳолатга қўйилади ва пистолет нишонга қаратилган ҳолда ушлаб турилади.



66-расм. Тиззалаб ўқ отиш ҳолати

Ётиб ўқ отиш ҳолатини эгаллаш учун (67, 68-расмлар) ўнг оёқ билан олдинга ва бироз ўнгга тўлиқ қадам ташланади; олдинга энгашиб, чап тиззага чўкилади ва чап қўл ерга, бармоқларини ўнгга қаратиб, гавдадан бироз олдинга қўйилади; сўнгра кетма-кет чап оёқ сони ва чап қўл билагига таянган ҳолда, чап ёнбошга ётилади ва тезда қоринга ўтирилади, оёқлар, учлари ташқарига қаратилган ҳолда, елка кенглигида ташланади. Пистолет ғилофидан чиқарилади, сақлагичдан ечилади ва тепки жанговар ҳолатга қўйилади, агар отиш ўзини ўқлаш ҳолатидан амалга оширадиган бўлса, сақлагичдан чиқарилганидан кейин ўнг қўл кўрсаткич бармоғи, тепки илгагига тегмаган ҳолда, тепки ҳалқасига қўйилади.



67-расм. Ётиб ўқ отиш ҳолати.



68-расм. Ётиб иккала қўлда ўқ отиш ҳолати.

Ўқ отишни амалга ошириш

Барча ҳолатлардан ўқ отиш учун: мўлжалга олиш нуқтаси танланади; нишонни кузатишни тўхтатмаган ҳолда пистолет дастасидан ўнг қўл панжаси билан ушланган ҳолда олдинга узатилади; шу қўл кўрсаткич бармоғининг биринчи бўғини билан тепки илмоғининг думи босилади; ўнг қўлнинг бош бармоғи пистолет дастасининг чап томонидан стволга параллел тарзда узатилади, олдинга узатилган ўнг қўл зўриқмасдан эркин ҳолда тугилади, шу қўл панжаси ствол канали ва қўл билаги ўқи бўйлаб ўтадиган юзада ушланади; пистолет дастасини сикмасдан, имкон қадар бир хилда ушлаш керак.

Мўлжалга олиш учун нафас олиш табиий чиқарилиш вақтида тўхтатилади, чап кўз қисилади, ўнг кўз билан мўлжал кемтигидан

мушкага қаралади, бунда мушка мўлжал кемтигининг ўртасида туриши керак. Унинг тепа қисми эса мўлжал (қоровул)нинг юқори чеккалари билан тенг туриши (тўғри мўлжал олиниши) лозим; худди шу ҳолатда пистолет мўлжалга олиш нуқтасига тўғриланади (бунда пистолет ёнбошга бурилмайди), айна вақтнинг ўзида тепки думига босиш бошланади.

Эслатма. Агар отаётган одам алоҳида чап кўзни юмиши қийин бўлса, иккала кўзи очик ҳолда мўлжал олишига рухсат этилади.

Тепкини қўйиб юбориш учун нафас олишни тўхтатган ҳолда, тепки думига кўрсаткич бармоқнинг биринчи бўғини билан аста босилади; босиш тепки отувчига сезилмаган ҳолда, гўёки ўз-ўзидан жанговар ҳолатдан чиқиб кетгунича, яъни ўқ отилиши амалга ошмагунича давом эттирилади.

Тепки аввалдан жанговар ҳолатга қўйилганида унинг ҳалқаси (илгаги) отилиш амалга ошгунича эркин ҳаракат қиладиган муайян масофа борлигини инобатга олиш лозим.

Тепки ҳалқасини босишда бармоқнинг босими тўғри орқага қаратилган бўлиши шарт. Отувчи тепки думига берилаётган босимни бир текисда ошириб бориши лозим; босимни ошириб бориш давомида мўлжал билан мушка ўртасидаги тўғрилиқ бузилмаслиги керак. Агар мўлжалга олиш вақтида тўғри мушка мўлжалга олиш нуқтасидан анча оғадиган бўлса, тепки илгагига берилаётган босимни оширмай ва камайтирмай туриб, мўлжални аниқлаштириш ҳамда ўқ отиш юз бермагунича тепки илгагига босимни яна ошириб бориш керак. Тепкини босаётганда тўғри мушка мўлжалга олиш нуқтаси атрофида аста тебранишига эътибор бермаслик керак. Одатда, тўғри мушка мўлжалга олиш нуқтасига энг мувофиқ келган пайтда тепки иллагини охиригача босишга ҳаракат қилиш тепки иллагининг силтанишига ва ўқнинг нишондан оғишига олиб келади.

Агар отувчи тепки ҳалқасининг думини босаётганида бошқа нафас олмай туролмаслигини сезса, тепки илгагига берилаётган босимни оширмай ва камайтирмай туриб, нафас олиши, сўнгра, нафасни тўхтатиб, тепки илгагига босишни давом эттириши лозим.

Ўқ отишни тугаллаш

Ўқ отишни тугаллаш **вақтинчалик** ёки **тўлиқ** бўлиши мумкин. **Вақтинчалик ўқ отишни тугатиш учун** «Тўхта» командаси берилади. Бу команда бўйича отувчи тепки думига босишни тўхтатади; ўнг қўлда пистолетни ушлаб турган ҳолда, шу қўлнинг

бош бармоғи билан сақлагич байроқчасини юқорига кўтаради ва, агар зарур бўлса, пистолетни ўқсизлантиради.

Пистолетни ўқсизлантириш учун:

- пистолет дастасидан магазин чиқарилади;
- ўқланган магазин пистолет дастасига киритилади;
- агар отиш зарурати бўлса, сақлагич пастга босилади. Отиш тепкини олдиндан жанговар ҳолатга келтириб ёки ўзини ўзи жанговар ҳолатга келтириш орқали амалга оширилиши мумкин.

Ўқ отишни тўлиқ тугаллаш учун «Ўқсизлантир» командаси берилади.

Бу команда бўйича:

- тепки думига босиш тўхтатилади;
- сақлагич байроқчаси юқорига кўтарилиб ёпилади;
- пистолет ўқсизлантирилади.

Пистолетни ўқсизлантириш учун:

- магазин дастадан чиқарилади;
- сақлагичдан ечилади (байроқча пастга босилади);
- патрондондан патронлар чиқариб олинади, бунинг учун пистолет дастасидан ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, затвор чап қўл билан орқага тортиб қўйиб юборилади; затвор улоқтириб юборган патрон ердан олинади;

- сақлагич байроқчаси юқорига кўтарилиб ёпилади;
- пистолет ғилофга жойланади;
- магазиндан патронлар чиқариб олинади (69-расм);
- пистолет ғилофдан чиқарилади; магазин дастага ўрнатилади; пистолет қайтадан ғилофга жойланади ва ғилоф қопқоғи беркитилади.



69-расм. Патронларни магазиндан чиқариш

«Қурол – кўрикка» командаси бўйича отувчи қуйидагиларга мажбур: чап қўл билан магазинни пистолет дастасининг асосидан чиқариш ҳамда иккала қўлни елкалари баландлигидан кўтариш (ўнг қўлда пистолет, чап қўлда эса магазин ушланади) (70-расм).



70-расм. «Қурол – кўрикка» командасини бажариши.

Ўқ отиш раҳбари смена ортидан юриб магазин патрондоида патронлар йўқлигига ишонч ҳосил қилади, «кўрилди» командасини беради.

Бу команда бўйича ўқ отувчи қуйидагиларга мажбур:

- ўнг қўл бош бармоғи билан затвор задержкеси кнопоксини босиш ва затворни бўшатиш;
- тепки илгагини босиб, нишонга қарата назорат тариқасида тепкини босиш;
- сақлагични «сақлаш» ҳолатига қўйиш;
- магазинни даста асосига ўрнатиш;
- пистолетни ғилофга олиш ва қопқоғини илгакка илиш.

Пана жойдан таянган ҳолда ўқ отиш

Таянч ўқ отишнинг самарадорлигини ошириш учун қўлланилади. Таянчнинг баландлигига қараб ўқ отувчи отиш учун тегишли ҳолат эгаллаши лозим (71-расм).



71-расм. Панадан туриб ўқ отиш учун ҳолат.

Таянган ҳолда ўқ отиш чоғида ўнг қўл пистолет билан таянч устига шундай қўйиладики, ўнг қўл кафти осилиб туриши, пистолет дастаси эса таянчга тегмаслиги лозим.

Пана жойдан душман кузатувини қийинлаштириш ва унинг ўқидан ҳимояланиш учун фойдаланилади.

Пана ортидан қўл билан оқ отиш учун тегишли ҳолат (тик туриш, тиззалаб туриш, ётиш) эгалланади ҳамда ўнг қўл кафти пистолет билан эркин турадиган тарзда таянчга қўйилади.

Пистолетдан ўқ отиш қоидалари

Пистолет билан қуролланган ҳарбий хизматчи жангда вазиятни ҳисобга олган ҳолда, мустақил равишда ўт очади.

Отиш учун жой танлаш

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

Жангда пистолетдан ўқ отиш учун жой мустақил танланади. Танлашда вазият ва ҳудуднинг хусусиятлари ҳисобга олинади.

Танланган жой отиш учун қулай ва душман ўқидан ҳимояланган бўлиши керак.

Пистолетдан ўқ отишда тепкининг тўғри босилишига алоҳида эътибор бериш керак (72-расм).



72-расм. Тепки илгагини босишда куч бериш йўналиши.

Отиш учун нишонни танлаш

Жангда пистолетдан отиш учун нишон қилиб, очиқликда жойлашган, тўсатдан пайдо бўлувчи ёки ҳаракатланувчи душманнинг аскар ва офицерлари танланади. Нишон танлашда унинг аҳамиятини ҳисобга олиш, энг яқин тургани ва энг қалтис ҳолатдагисини танлаш лозим.

Мўлжалга олиш нуқтасини танлаш

Мўлжални ишончли махв этиш учун нишонгача бўлган масофани ва қуйидаги жадвалга асосланиб, траекториянинг кўтарилиш катталигини ҳисобга олиш зарур.

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

Тўғрига ҳаракатланаётган нишонларни отишда қўзғалмас нишонларга отиш усулидан фойдаланилади. Ён томонга ҳаракатланаётган нишонларга отишда эса мўлжалга олиш нуқтаси ҳаракат йўналиши томонга ва ҳаракат тезлигини ҳисобга олган ҳолда кўчирилади.

Қисқа муддатга ва тўсатдан пайдо бўлувчи нишонларга отишда нишоннинг қулай ҳолати кутилади ва тепкининг ўзини ўзи жанговар ҳолатга келиши усулида отилади.

Ўқ отиш вақтида таълим олувчилар баландлик отишини ҳисобга олишлари зарур (73-расм):

Макаров пистолетидан ншонни мо'лжалга оlish tartibi:



73-расм. Макаров пистолетидан 20 метр масофага ўқ отишда баландлик отиши.

Чекланган кўринишли шароитда ўқ отиш

Тунда сунъий ёруғлик бўлганида ўқ отиш учун қисқа вақт ичида ўқ узиш учун отувчидан катта маҳорат талаб қилинади. Жой ёритилган вақтда ўқ отувчи тезда нишонни топиб, тўппончани кўтара солиб дарҳол ўқ узиши ёки бир қатор ўқлар отиши керак бўлади (ёритишнинг давом этишига қараб).

Ғира-шира вақтда ҳамда ойдин кечада ўқ отиш кундузги ўқ отиш қоидаларида белгиланган тартибда бажарилади.

Тунда, нишонни ёритиш ва мўлжалга олиш имкони бўлмаган пайтда, ўқ шарпаларга ёки ўқ отилишидан ҳосил бўлган чакнашларга ва душман томонидан келаётган турли товушларга қарата ўт очилади.

Заҳарловчи ва радиоактив моддалар таъсир этаётган шароитда ўқ отиш

Заҳарловчи ва радиоактив моддалар таъсир этаётган шароитда ўқ индивидуал ҳимоя воситаларида отилади.

Турли нишонларга қарата ўқ отиш қоидалари оддий шароитлардаги ўқ отиш қоидалари билан бир хил.

Патронлар билан таъминлаш ва уларнинг жангдаги сарфи

Пистолет учун патронлар захираси ғилофдаги захира магазинда олиб юрилади. Пистолет билан қуролланган ҳар бир ҳарбий хизматчи патронлар захираси бўлиши ва жангда уларни тежаб сарфлаш ҳақида ўйлаши лозим.

6-§. Стечкин автоматик пистолети (АПС)



Стечкин Игорь Яковлевич
(15.11.1922-28.11.2001)



9 мм ли Стечкин автоматик пистолети 1948 йил Стечкин Игорь Яковлевич томонидан собиқ СССРнинг офицер, сержант ва аскарларини қуроллантириш мақсадида ихтиро қилинган бўлиб ушбу қурол 1951 йил қуролланишга қабул қилинган.

9 мм ли Стечкин автоматик пистолети шахсий таркибнинг хужум ва химоя қуроли бўлиб, душманни яқин масофаларда йўқ қилиш учун мўлжалланган.

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

3-жадвал

9 мм ли Стечкин автоматик пистолетининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	340 м/с
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Отиш тезлиги	700-750 та патрон 1 дақиқада
5.	Жангавор отиш тезлиги, якка тартибда	40 ўқ 1 дақиқада
6.	Жангавор отиш тезлиги, қаторасига отишда	90 ўқ 1 дақиқада
7.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	25,50,100,200

8.	Пистолетни ғилофсиз ва патронсиз оғирлиги	1020 гр
9.	Пистолетни патронлар билан, ғилофсиз оғирлиги	1220 гр
10.	Ғилоф оғирлиги	560 гр
11.	Пистолетни қўндоғи билан узунлиги	540 мм
12.	Пистолетни узунлиги	225 мм
13.	Ствол узунлиги	140 мм
14.	Пистолетни баландлиги	150 мм
15.	Нарезлар сони	4 та.
16.	Магазин сиғими	8 патрон
17.	Патрон	9 x18 мм
18.	Патрон оғирлиги	10 гр

АПС пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш тартиби.

1. Пистолет дастагидан магазинни ажратиш. Пистолетни ўнг қўлига олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан жанговар пружинанинг пастки қисмини орқага итариб чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан магазин қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда магазин дастакдан ажратилади. Сақлагич байроқчаси пастга босилиб, пистолет сақлагичдан ечилади, чап қўл билан затвор орқа ҳолатга тортилиб патрондонга қаралади ва унда патрон йўқлигига ишонч ҳосил қилинганда, затвор қўйиб юборилади ҳамда пистолет хавфсиз томонга қаратилган ҳолда тепки ҳалқаси босиб юборилади. (74-расм.)



74-расм. Магазинни ажратиши.

2. Тушурилувчи халқани тушириш.

Пистолет дастагини ўнг қўл билан ушлаган ҳолда, чап қўл билан тушурилувчи халқанинг олдинги қисмидан пастга тортилиб туширилади, уни ихтиёрий равишда чапга ёки ўнгга оғдириб, асосга тираб қўйилади. (75-расм).



75-расм. Тушурилувчи халқани тушириши.

3. Затворни асосдан ажратиш. Чап кўл билан затвор орқа чекка ҳолатга тортилади ва орқа қисмини бироз кўтарган ҳолда, унинг қайтарувчи пружина таъсирида олдинга ҳаракатланишига йул қўйиб берилади. Затвор асосдан ажратилиб, туширилувчи ҳалқа жойига туширилади (76-расм).



76-расм. Затворни асосдан ажратиш

4. Стволдан қайтарувчи пружинани ажратиш. Ўнг кўл билан пистолет дастагидан ушлаган ҳолда, чап кўл билан қайтарувчи пружина олдинга сурилган ҳолда стволдан ажратиб олинади. (77-расм).



77-расм Стволдан қайтарувчи пружинани ажратиш

9мм ли АПС пистолетининг нотўлиқ қисмларга ажратилган ҳолдаги кўриниши. (78-расм).



78-расм. 9 ммли АПС пистолетининг нотўлиқ қисмлари.

Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратилгандан сўнг уни қайта йиғиш тартиби

1. Стволга қайтарувчи пружина кийдириш.. Пистолет дастагидан ўнг кўл билан ушлаган ҳолда, пружинанинг ўрамалари тор қисми билан стволга кийдирилади. (79-расм)



79-расм. Стволга қайтарувчи пружина кийдириш.

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 (80-расм).



80-расм. Затворни асосга ўрнатиш

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. (81-расм)



81-расм. Затворни асосга ўрнатиш.

3. Туширилувчи ҳалқани жойига қўйиш. 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 (байроқча тепага кўтарилади). (82-расм)



82-расм. Туширилувчи ҳалқани жойига қўйиш.

4. Магазинни пистолет дастагига ўрнатиш. Пистолетни ўнг қўлда ушлаган ҳолда, чап қўлнинг бош ва кўрсаткич бармоғи билан магазин дастакнинг пастки дарчаси орқали дастакка солинади. Бош бармоқ билан магазин қопқоғига босилади ва бунда лўқидон (жанговар пружинанинг пастки чеккаси) магазин деворидаги буртикқа мингашиб қолиши керак; бу ҳолда шик этган товуш чиқади (83-расм).



83-расм. Туширилувчи ҳалқани жойига қўйиш.

7-§. Ярыгин пистолети (ГРАЧ)



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



9 мм ли Ярыгин пистолети 1993-2000 йил оралиғида Владимир Александрович Ярыгин томонидан ихтиро қилинган бўлиб 2003 йил қуролланишга қабул қилинган. 9 мм ли Ярыгин пистолети мудофаа вазирлигининг, ички қўшинларнинг зобитлари ҳамда ички ишлар вазирлигининг махсус бўлинмалари ходимларини қуроллантириш учун ишлаб чиқарилган.

9 мм ли Ярыгин пистолети шахсий қурол ҳисобланиб, ҳужум ва мудофаа мобайнида душманини жонли кучини қисқа масофалардан йўқ қилиш учун мўлжалланган.

4-жадвал

9 мм ли Ярыгин пистолетининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	465 м/с
3.	Жангавор отиш тезлиги	35 ўқ 1 дақиқада
4.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	50
5.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	950 гр
6.	Пистолетни узунлиги	198 мм
7.	Ствол узунлиги	112,8 мм
8.	Пистолетни баландлиги	145 мм
9.	Пистолетнинг эни	38 мм
10.	Нарезлар сони	6 та.
11.	Магазин сифими	18 патрон
12.	Патрон	19x9 ПС
13.	Патрон оғирлиги	9.5 гр
14.	Ўқ оғирлиги	5.3 гр
15.	Патрон узунлиги	29.7 мм.
16.	Ўқ узунлиги	17.8 мм.

Ярыгин пистолетнинг асосий қисм ва механизмлари қуйидагилардан иборат:

1. Стволли асос тушириш халқаси билан, зарбдор тепки механизми сақлагич ва магазин тутқичи;
2. Затвор туртгич билан ҳамда мўлжалга олиш мосламаси;
3. Ствол;
4. Қайтарувчи пружина;
5. Шток;
6. Қисқа туташтирувчи,
7. Дастак;
8. Магазиндан иборат.

Бугунги кунда Ярыгин пистолетидан одий «люгер» патронлари ва махсус икки турдаги патронлардан фойдаланилади (84-расм).

1. 9x19 «люгер» патрони
2. Пўлат ўзакли патрон 9x9 ПС
3. Тешиб ўтиши юқори бўлган 9x19 ПБП



84-расм. Патрон 9x19 «люгер», 9x9 ПС ва 9x19 ПБП

Ярыгин пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш.

Пистолетни нотўлиқ қисмларга қуйидагича ажратилади;

1. Пистолет дастагидан магазин ажратилади;

Пистолетни ўнг қўлга олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан магазин қисқичини орқага итариб чап қўлнинг кўрсатгич бармоғи билан магазин қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда магазинни дастакдан ажратилади (85-расм).



85-расм. Пистолет дастагидан магазини ажратиши.

2. Патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текширилади;

Бунинг учун сақлагич кулоқчаси пастга туширилади, чап қўл билан затвор орқага тортиб ствол кўздан кечирилади. Текширилгач затворни кўлимиз билан олдинги холатига юборамиз ва тепки халқасидан босиб назорат отишни амалга оширамиз (86-расм).



86-расм. Патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текширилади.

3. Қиска туташтирувчини асосдан ажратиши;

Бунинг учун пистолетнинг ўнг томонидан ўнг қўлнинг кўрсатувчи бармоғи билан туташтирувчини чап томон босилади ва чап томондан тортиб олинади (87-расм).



87-расм. Қиска туташтирувчини асосдан ажратиши.

4. Затворни ствол билан пистолет асосидан ажратиб олиш;

Пистолет ўнг қўлга олиниб, чап қўл билан затворни олдинга ҳаракатланиш йўналишида юборамиз тушириш халқаси пастга тортилади ва чап қўлга қийшайтириб асосга тираб қўйилади.

Қўйилганда халқа асосдан чиқиб кетмасдан тиралиб туриши керак (88-расм).



88-расм. Затворни ствол билан пистолет асосидан ажратиб олиш.

5. Ствол, шток ва қайтарувчи пружинани затвор асосидан ажратиб олиш;

Затворни чап қўл билан ушлаб стволнинг қалин бўртиғидан ўнг қўл билан ушлаб қувурни озгина олдинга суриб ёнбошлатиб чиқариш керак, шундай қилиб ствол, қайтарувчи пружина ва шток затвор асосидан кўтариб ажратиб олинади (89-расм).



89-расм. Ствол, шток ва қайтарувчи пружинани затвор асосидан ажратиш.

б. Стволдан қайтарувчи пружина ва штокни ажратиш;

Стволни чап қўл билан ушлаб ўнг қўл билан қайтарувчи пружина ва шток эҳтиёткорлик билан ажратиб олинади (90-расм).



90-расм. Стволдан қайтарувчи пружина ва штокни ажратиш.



91-расм. Нотўлиқ қисмларга ажратилган пистолетни йиғиш тартиби тескари тартиб бўйича бажарилади.

8-§. Ўзи ўқланувчи кичик хажмли пистолет (ПСМ)

5,45 х 18 мм ли ПСМ пистолети конструкторлар гуруҳи Т.И. Лашнев, А.А. Симарин ва Л.Л. Куликовлар томонидан собиқ СССРнинг олий қўмондонлик таркиби ва КГБнинг тезкор хизмат ходимларини қуроллантириш учун 1971 йилда ишлаб чиқарилган бўлиб, 1973 йил қуролланишга қабул қилинган.

5,45 х 18 мм ли кичик хажмли автоматик пистолет (ПСМ - пистолет самозарядный малогабаритный)си шахсий қурол ҳисобланиб, ҳужум ва мудофаа мобайнида душманини жонли кучини қисқа масофалардан йўқ қилиш учун мўлжалланган (92-93 расмлар).



92-расм. Пистолетни умумий кўриниши.



93-расм. Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратилган ҳолдаги кўриниши.

5-жадвал

5,45 мм кичик хажмли автоматик пистолетнинг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	5х45 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	315 м/с
3.	Жангавор отиш тезлиги	30 ўқ 1 дақиқада
4.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	25
5.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	460 гр
6.	Пистолетни патронлар билан оғирлиги	510 гр

7.	Пистолетни узунлиги	155 мм
8.	Ствол узунлиги	84,6 мм
9.	Пистолетни баландлиги	117 мм
10.	Пистолетнинг эни	18 мм
11.	Нарезлар сони	6 та.
12.	Магазин сифими	8 патрон

**5,45 мм ли ПСМ пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш
Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратиш қуйидаги тартибда
амалга оширилади:**

1. Пистолет дастагидан магазин ажратилади;

Пистолетни ўнг қўлига олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан жанговар пружинанинг пастки қисми магазин қисқичини орқага итариб чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан магазин қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда магазин дастакдан ажратилади (94-расм).



94-расм. Пистолет дастагидан магазин ажратиши.

2. Патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текширилади;

Бунинг учун сақлагич қулоқчаси пастга туширилади, чап қўл билан затвор орқага тортилиб ствол кўздан кечирилади. Текширилгач затворни олдинги ҳолатига қайтарамиз ва назорат этишни амалга оширилади.

3. Тушурилувчи халқани тушириш.

Пистолет ўнг қўлга олиниб, кўрсатувчи бармоқ билан тушириш халқаси пастга охиригача тортилади ва шу ҳолатда ушлаб турилади (95-расм).

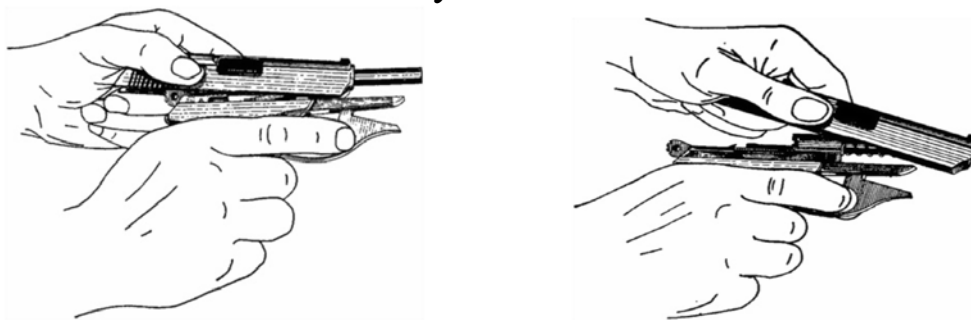


95-расм. Патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текширилади.

4. Затвор пистолет асосидан ажратилади (96-расм).

Затворни пистолет асосидан осон ажратиш 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 халқаси эса жойига қўйилади.



96-расм. Затвор пистолет асосидан ажратилади.

5. Стволдан қайтарувчи пружина ажратилади.

Асосни дастагидан ўнг қўл билан ушлаб, чап қўл ёрдамида стволдан қайтарувчи пружина чиқариб олинади.

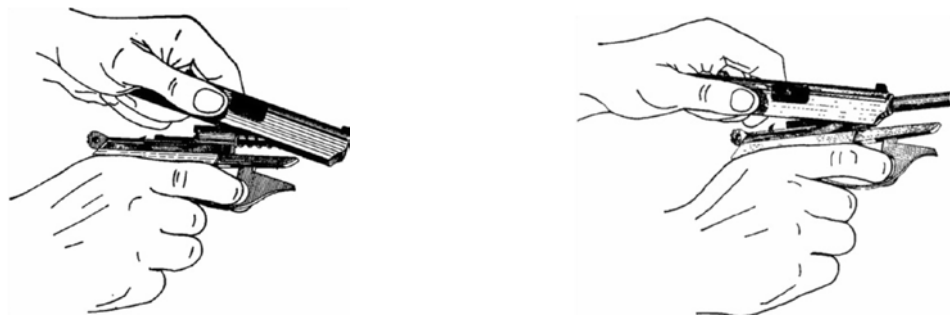
Нотўлиқ қисмларга ажратилган пистолетни йиғиш тартиби тескари тартибда бажарилади:

1. Стволга қайтарувчи пружина кийгизиш;

Ўнг қўл билан асосни дастагидан ушлаб, чап қўл ёрдамида қайтарувчи пружинанинг тор тарафини стволга кийгизилади.

2. Асосга затворни ўрнатиш;

Ўнг қўл билан асосни дастагидан ушлаб, чап қўлга затвор олинади. Стволга кийилган қайтарувчи пружинанинг кенг тарафини затворнинг олди қисмига тикиб затворни асос бўйича орқа ҳолатга охиригача тортилади ва асоснинг ўклагич тушадиган тепа қисмидаги асос буртиғига тўғрилаб затвор пастга босилади. Затвор қайтарувчи пружина ёрдамида олдинга сурилиб жойига тушади. Бунда тушурилувчи халқа ўнг қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан пастга тортилиб турган бўлади. Шундан сўнг, кўрсаткич бармоғи билан пастга тортилиб турган туширилувчи халқа қўйиб юборилади ва затвордаги сақлагич тепага кўтариб қўйилади. (97-расм).



97-расм. Асосга затворни ўрнатиш.

3. Магазинни пистолет дастагига ўрнатиш;

Ўнг қўл билан пистолетнинг дастагидан ушлаб, чап қўлга магазин олинади. Магазин қопқоғини чап қўл бош бармоғи билан дастакка ўрнатилади. Бунда жанговар пружина орқага сурилиб, магазин илгагини ўтказиб яна орқага қайтади. Шунда магазин жойига тушган бўлса қисқа товуш чиқаради. Магазинга кафт билан уришга рухсат берилмайди (98-расм).



98-расм. Магазинни пистолет дастагига ўрнатиш.

9-§. Овозсиз пистолет (ПБ)



9 мм ли овозсиз ПБ пистолети Анатолий Арсеньевич Дерягин томонидан 1967 йил Собиқ СССР ҳарбий разведкаси, КГБ ходимлари ва десантчилар учун ишлаб чиқарилган.

9 мм-ли овозсиз ПБ пистолети шахсий қурол ҳисобланиб, хужум ва мудофаа мобайнида душманни жонли кучини қисқа масофалардан йўқ қилиш учун мўлжалланган.

9 мм ли овозсиз ПБ пистолетининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	290 м/с
3.	Жангавор отиш тезлиги	30 ўқ 1 дақиқада
4.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	50
5.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	970 гр
6.	Пистолетни патронлар билан оғирлиги	1020 гр
7.	Пистолетни узунлиги овоз сўндирувчи мосламасиз	170 мм
8.	Пистолетни узунлиги овоз сўндирувчи мослама билан	310 мм
9.	Ствол узунлиги	104 мм
10.	Пистолетни баландлиги	134 мм
11.	Пистолетнинг эни	32 мм
12.	Нарезлар сони	4 та.
13.	Магазин сиғими	8 патрон
14.	Патрон	9x18

Овозсиз ПБ пистолетини нотўлиқ қисмларга ажратиш

Пистолетни нотўлиқ қисмларга қуйидагича ажратилади:

1. Пистолет дастагидан магазин ажратилади. Пистолетни ўнг қўлга олиб, чап қўлнинг бош бармоғи билан магазин қисқичини орқага итариб чап қўлнинг кўрсаткич бармоғи билан магазин қопқоғининг четидан пастга тортган ҳолда магазин дастакдан ажратилади (99-расм).



99-расм. Пистолет дастагидан магазин ажратиши.

2. Патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текширилади.

Бунинг учун сақлагич кулоқчаси пастга туширилади, чап қўл билан затвор орқага тортиб ствол кўздан кечирилади. Текширилгач затворни кўлимиз билан



100-расм. Патрондонда

олдинги холатига юборамиз ва тепки халқасидан босиб назорат отишни амалга оширилади. (100-расм).

*патрон бор ёки
йўқлиги текшириш.*

3. Овоз сўндиргични ечиш.

Бунинг учун пистолетнинг ўнг қўлга олиб чак қўлнинг бош бармоғи билан қисқич босилади ва соат кўрсаткичи йўналиши бўйича 90 градусга айлантириб ечиб олинади. (101-расм).



101-расм. Овоз сўндиргични ечиш.

4. Тушурилувчи халқани тушириш.

Пистолет ўнг қўлга олиниб, чап қўл билан тушириш халқаси пастга тортилади ва чап қўлга қийшайтириб асосга тираб қўйилади. Қўйилганда халқа асосдан чиқиб кетмасдан тиралиб туриши керак (102-расм).



*102-расм. Тушурилувчи
халқани тушириш.*

4. Газ камерасини пистолетдан ажратиш.

Пистолет ўнг қўлга олиниб, чап қўл билан катталаштирувчи камера махкам ушланади ва соат кўрсаткичи стрелкаси бўйича ажралмагунга қадар буралади ва ажратиб олингандан сўнг қисмларга ажратилади (103-расм).



103-расм. Газ камерасини пистолетдан ажратиш.

5. Дастакни пистолет асосидан ажратиш.

Бунинг учун пистолет қувурини чап қўл билан ушлаб бош бармоқ билан дастак қисқичи босилади ва ўнг қўл билан пистолет дастаги орқага сурилиб чиқариб олинади (104-расм).



104-расм. Дастакни пистолет асосидан ажратиш.

6. Дастакдан қайтарувчи механизмни ажратиш.

Пистолет дастагини ўнг қулга олиб чап қўл билан қайтарувчи механизмни пистолет дастагидан чиқариб олинади (105-расм).



105-расм. Дастакдан қайтарувчи механизмни ажратиш.

7. Қайтарувчи механизм тортқичини ажратиш.

Қайтарувчи механизм тортқичини пистолет асосидан ечиб оланади (106-расм).



106-расм. Қайтарувчи механизм тортқичини ажратиш.

8. Затворни ажратиб олиш.

Чап қўл билан затворни охиригача орқага торта туриб затвор орқасини тепага кўтарилади, шундан сўнг у олдинга қайтарилади ва затвор асосидан ажратиб олинади (107-расм).



107-расм. Затворни ажратиш олиш.

9. Овоз сўндиргични қисмларга ажратиш.

Ўнг қўл билан овоз сўндиргични ушлаб чап қўл билан тозалагичда қисқич босилади ва қобикдан сепаратор ажратиш олинади (108-расм).



108-расм. Овоз сўндиргични қисмларга ажратиш.

Пистолетни қайта йиғиш тескари тартибда амалга оширилади.

10-§. GLOCK-17 пистолети.



Гастон Глок
(19. 07. 1929 йил. 94 ёшда)



9 мм ли Glock-17 пистолети 1980 йил конструктор Гастон Глок томонидан Австрия полицияси ва

ҳарбийларини қуроллантириш мақсадида ихтиро қилинган. 1980 йил Австрия полицияси ва ҳарбийларини қуроллантириш мақсадида қуролланишга қабул қилинган ҳамда 1982 йилдан ҳозирга қадар ишлаб чиқаришда.

Glock-17 пистолети шахсий қурол ҳисобланиб, ҳужум ва мудофаа мобайнида душманни жонли кучини қисқа масофалардан йуқ қилиш учун мўлжалланган.

7-жадвал

9 мм ли Glock-17 пистолетининг жанговар хусусиятлари.

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	375 м/с
3.	Мўлжалга олиб олиш масофаси (м)	50
4.	Пистолетни патронсиз оғирлиги	625 гр
5.	Пистолетни патронлар билан оғирлиги	905 гр
6.	Пистолетни узунлиги	186 мм
7.	Мўлжалга олиш линиясининг узунлиги	165 мм
8.	Ствол узунлиги	114 мм
9.	Пистолетни баландлиги	138 мм
10.	Пистолетнинг эни	30 мм
11.	Нарезлар сони	6 та.
12.	Магазин сиғими	17, 19, 33
13.	Патрон	9x19 мм luger

Glock-17 пистолетларни нотўлиқ қисмларга ажратиш ва қайта йиғиш тартиби.

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

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

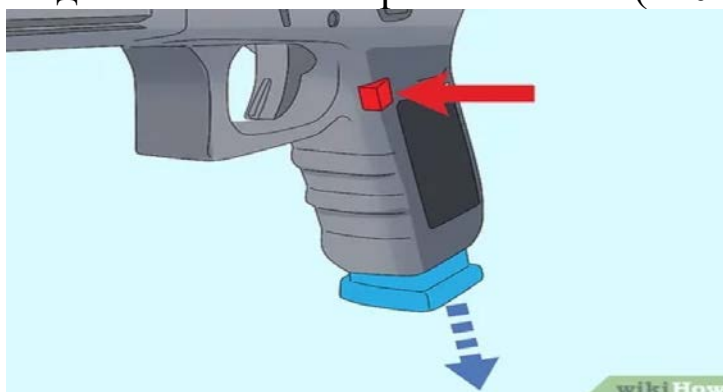
1. Пистолетни текшириб олиш.

1.1. Пистолетни хавфсиз томонга қаратиш. Бехосдан чиқиб кетган ўқ сизга ва бошқаларга зарар еказмаслиги учун бармоқни тепки халқасидан узоқроқда ушлаймиз (109-расм).



109-расм. Пистолетни хавфсиз томонга қаратиш.

1.2. Магазинни ажратиш. Бош бармоқ билан пистолет қўндоғида жойлашган фиксаторни босамиз ва бўш қўлимиз билан пистолет дастагидан магазинни ажратиб оламиз (110-расм).



110-расм. Магазинни ажратиш.

1.3. Затворни очиш. Пистолет стволини хавфсиз томонга қаратилган холда затворни орқа томонга тортамыз ва затворни тутқич холатига қўямиз. (111-расм).



111-расм. Затворни очиш.

1.4. Патрондонни текшириш. Пистолет затворни тутқич холатига қўйилгандан сўнг патрондонда патрон бор ёки йўқлиги текширилади. Пистолетни нотўлиқ қисмларга ажратишдан олдин керак бўлса уч маротабадан текшириш лозим. (112-расм).



112-расм. Патрондонни текшириш.



2. Пистолетни нотўлик қисмларга ажратиш.
2.2. Кўз ойнак тақиш. Глок пистолетининг бир нечта қисми пружиналардан иборат бўлиб кўзга зарар етказиши мумкин. Шунингдек кўз ойнак кўзни хар хил эритувчи ва мойли суюқликлардан асрайди.

2.2. Затворни ёпиш. Затворни орқага олдин тортиб оламиз ва тутқичдан озод қилингандан сўнг ўз холига қўйиб юборамиз ва турткични озод қилиш учун тепки халқасини босиб юборамиз (113-расм).



113-расм. Затворни ёпиш.

2.3. Пистолетни ушлаш. Пистолетни бир қўл билан юқори қисмидан ушлаймиз, бунда тўрт бармоқ пистолет қувирида ва бош бармоқ билан пистолет дастагида бўлади (114-расм).



114-расм. Пистолетни ушлаш.

2.4. Затворни орқага тортиш. Затворни юқори қисмидан ушлаб турган холда орқага 2 мм қайтарамиз. Агарда 2 мм дан кўпроқ қайтарилса, унда затворни қўйиб юбориб қайтатдан бажарамиз (115-расм).



115-расм. Затворни орқага тортиш.

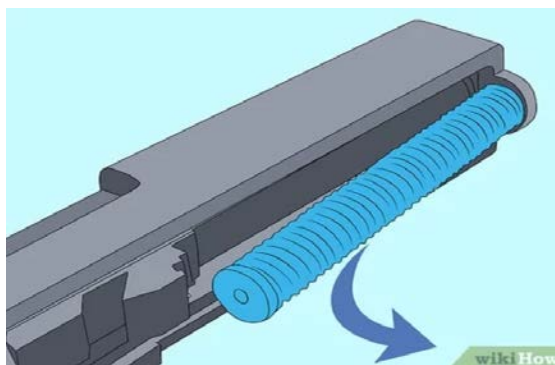
2.5. Затвор блокировкасини пастга тушириш. Бўш қўл билан затвор блокировкасини икки томонидан пастга босамиз ва затворни олдинга қараб сурамиз, токи пистолет затвори пистолет асосидан ажралгунча (116-расм).



116-расм. Затвор блокировкасини пастга тушириш.

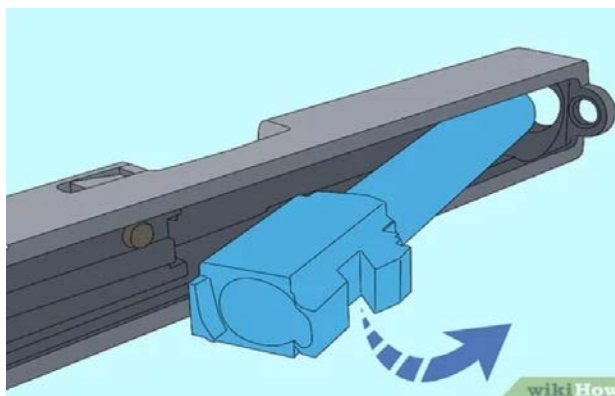
3. Затворни қисмларга ажратиш.

3.1. Пружинани ечиш. Пружинани олдинга озгина тортилади ва енбошлатиб қувур асосидан чиқариб олинади. Пружина босим остида бўлганлиги сабабли уни ечишда эҳтиёт бўлиш зарур. (117-расм).



117-расм. Пружинани ечиш.

3.2. Затвордан қувурни ечиб олиш. Затворни қалин бўртиғидан ушлаб қувурни озгина олдинга суриб юқорига кўтариш керак, шундан сўнг қувурни затвордан кўтариб ажратиб оламиз (118-расм).



118-расм. Затвордан қувурни ечиб олиш.

Пистолетни тозалаш ва мойлаш. Глок пистолети нотўлиқ қисмларга ажратилганидан сўнг уни яхшилаб артиб тозалаб оламиз. Пистолетни хар доим тоза ва соз холатда сақлаш учун қолган қисмларини ажратиш шарт эмас (119-расм).

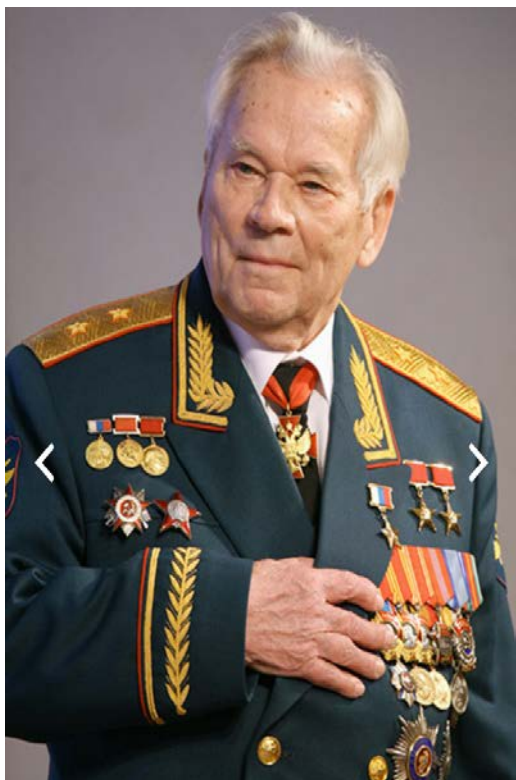


119-расм. Пистолетни тозалаш ва мойлаш.

Пистолетни қайта йиғиш. Тозалаш ва мойлаш ишлари тугаганидан сўнг пистолетни қайта йиғиш керак. Пистолетни қайта йиғиш тескари тартибда амалга оширилади.

10-§. КАЛАШНИКОВ АВТОМАТЛАРИ

Михаил Тимофеевич Калашников 1919 йил 10 ноябрда туғилган. 1945 йил бошида 1943 йил намунасидаги патронга



**Генерал-лейтенант
Михаил Тимофеевич
Калашников**
10.11.1919 й. – 23.12.2013 й

мўлжалланган автоматик қурол яратиш устида иш бошлайди. 1948 йилда у Ижевск шаҳрига хизмат сафарига юборилади. Бироз вақт ўтгач, айнан шу ердан кўшинларга автоматнинг дастлабки партияси жўнатилади. У яратган автомат синовии муваффақиятли яқунлангач, шу ернинг ўзида Армия қуролланишига олиш ҳақида қарор қабул қилинади.

Кейинроқ 7,62 мм ли замонавийлаштирилган АКМ автомати ҳамда кўндоғи букладиган замонавийлаштирилган АКМС автомати пайдо бўлади. 5,45 мм калибрга ўтилгач, Калашников автоматларининг катта оиласи – узунлиги қисқартирилган АКС–74У, АК–74 ва АК – 74М пайдо бўлади.

Михаил Тимофеевич пулемётлар конструктори сифатида ҳам машҳур. У яратган пулемётларга қуйидагилар киради: 7,62 мм ли РПК ҳамда кўндоғи букиладиган РПКС Калашников қўл пулемётлари; 5,45 мм ли РПК-74 ҳамда кўндоғи букиладиган РПКС-74 Калашников қўл пулеметлари, жами бўлиб Калашниковнинг конструкторлик бюросида жанговар қуролнинг 100 дан ортиқ намуналари яратилган.

Калашников автомати индивидуал қурол ҳисобланиб, душманнинг жонли кучини йўқ қилиш учун мўлжалланган. Душманни қўл жангида маҳв этиш учун автоматга найза-пичоқ ўрнатилади.

8-жадвал

7,62 ммли Калашников автоматининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	7,62 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	715 м/с
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Отиш тезлиги	600 та патрон 1 дақиқада
5.	Жанговор отиш тезлиги, якка тартибда	40 ўқ 1 дақиқада
6.	Жанговор отиш тезлиги, қаторасига отишда	100 ўқ 1 дақиқада
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.	Ўқнинг жароҳатлаш кучининг сақлаш масофаси	1500 м
12.	Найза-пичоқсиз автоматнинг оғирлиги: - енгил қўймали ўқланмаган магазин билан биргаликда	3,1/3,3 кг
13.	Найза-пичоқ билан автоматнинг оғирлиги: - енгил қўймали ўқланган магазин билан биргаликда	3,6/3,8 кг
14.	Найза - пичоқ оғирлиги (қини билан биргаликда)	0,45 кг
15.	Автоматнинг узунлиги: - ўрнатилган найза-пичоқ билан - Найза-пичоқсиз - йиғилган қўндок билан	1020 мм 880 мм 640 мм
16.	Стволнинг узунлиги	415 мм
17.	Мўлжалга олиш линиясининг узунлиги	378 мм
18.	Ариқчалар йўлининг узунлиги	240 мм
19.	Нарезлар сони	4 та
20.	Магазин сиғими	30 та патрон
21.	Патрон оғирлиги	16,2 гр
22.	Ўқнинг оғирлиги	7,9 гр
23.	Порохли заряднинг оғирлиги	1,6 гр
24.	Патроннинг узунлиги	56 мм
25.	Гильзанинг узунлиги	39 мм

Автоматнинг қисмларга ажратилган ҳолдаги куриниши.



1. Ствол қутиси билан, мўлжал мосламаси ва кўндоғи билан; 2. Ствол қутиси қопқоғи; 3. Газ поршенли затвор асоси; 4. Затвор; 5. Қайтарувчи механизм; 6. Газ трубкаси ствол қопламаси билан; 7. Стволости қопламаси; 8. Магазин; 9. Шомпол; 10. Найза-пичоқ; 11. Пенал.

Автомат тўпламига қуйидагилар киради: асбоб-ускуналар, тасма ва магазин учун сумка: бўлардан ташқари, АКМС тўпламига чўнтакли автомат магазини учун ғилоф ҳам киради.

Автоматнинг тузилиши ва ишлаши ҳақида тушунча

Автомат қуйидаги қисмлардан ва механизмлардан ташкил топган:

Ствол – ўқ учишини йўналтириш учун хизмат қилади.

Олов сўндиргич –отиш пайтида автоматнинг оловини камайтириш учун хизмат қилади.

Газ камераси – стволдаги порох газларини затвор рамасининг газ поршенига йўллаш учун хизмат қилади.

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.

Ствол қутисининг қопқоғи - ствол қутисига жойлаштирилган қисм ва механизмларни ифлосланишдан асраш учун хизмат қилади.

Мўлжалга олиш мосламаси – автоматни (пулемётни) ўт очиш чоғи турли масофалардаги нишонларга тўғрилаш учун хизмат қилади.

Кўндоқ ва пистолет дастаси - ўт очиш мобайнида автомат (пулемёт) билан ҳаракатларни қулай бажариш учун мўлжалланган

Пулемёт тиргаги - ўт очиш мобайнида таянч вазифасини ўтайди.

Затвор асоси, газ поршени билан биргаликда - зарбдор-тепки механизмини ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади.

Затвор қуйидаги вазифаларни бажаради:

- Патронни патрондонга юборади;
- Ствол каналини ёпади;
- Капсюлни эзади;
- Патрондондан гильзани (патронни) суғуриб олиш учун хизмат қилади.

Қайтарувчи механизми – затвор рамасини затвор билан биргаликда олдинги ҳолатга қайтариш учун хизмат қилади.

Газ трубкеси - газ поршени ҳаракатини йўналтириш учун хизмат қилади.

Ствол усти қопламаси - мерганни ўт очиш чоғида ствол қизиганда қўлларини қуйишдан асраш учун хизмат қилади.

Ствол ости қопламаси (дастаси) – қурол билан ҳаракат қилиш қулайлигини таъминлаш ҳамда мерганни ўт очиш мобайнида қизиб кетган стволдан қўлларини қуйишдан асраш учун хизмат қилади.

Зарбдор-тепки механизми – тепкини жанговар ҳолатдан ҳалос этиш , зарбдорга зарба бериш , автоматик ва якка тарзда ўт очилишини таъминлаш , ўт очишни олдини олиш ва автоматни (пулемётни) сақлагичга қўйиш учун хизмат қилади.

Магазин - патронларни жойлаш ва уларни ствол қутисига юбориш учун хизмат қилади.

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

Қин – найза пичоқни бел камарида олиб юриш учун мўлжалланган.



АК-47 да муфта



АКМ да компенсатор



АК-74 да ДТК



АКС-74У да олов сўндиргич

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 илиб олиб ствол каналини очади ва гильзани ташқарига улоқтиради, затвор асоси эса қайтарувчи пружинани сиқади 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 шептоланинг 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 магазиндаги 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.

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



Жанговар патрон ўқ, порох заряди, гильза ва пистондан иборат.

1. **Ўқ** очик жойлашган ва тўсиқ ортидаги душманнинг жонли кучини йўқ қилиш учун мўлжалланган.

2. **Гильза** патрон қисмларини бирлаштириш ҳамда порох зарядини ташқи воситалар таъсиридан химоя қилиш учун хизмат қилади. Гильзанинг пастки қисмида айлана шаклида ариқча мавжуд бўлиб, ушбу 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 зирх-тешар ёндирувчи патронлардан иборат бўлиб, ушбу патронларнинг бош қисми фарқловчи ранглар билан белгиланган.

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

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 тўзатиш 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 кундўзи яхши кўринадиган ярақлаган ёритувчи из қолдиради. Ўқнинг бош қисми яшил рангга бўялган.

Зирх тешар-ёндирувчи ўқ ёнувчи суюқликларни ёндириш ва 300 метргача масофадаги енгил зирх орқасидаги душманнинг жонли кучини маҳв этиш учун қўлланилади.

Зирх тешар-ёндирувчи ўқ жезли қобиқ, пўлат ўзақ, мис қобиқ, мис ва ёндирувчи таркибдан иборат. Ўқ зирхга урилган пайтида ёнувчи таркиб аланга олади ва пўлат ўзақ зирхни тешган тешиқдан ёнилғини ёндиради.

Ўқнинг бош қисми қизил хошияли қора рангга бўялган.



Оддий ўқ. (ранг берилмайди)



Оғир ўқ (сарик рангли)



Темир ўзакли ўқ (пушти рангли)



Ёндирувчи ўқ (қизил рангли)



Из қолдирувчи ўқ (яшил рангли)



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

Автоматни қисмларга ажратиш ва йиғиш

Автоматни қисмларга ажратиш нотўлиқёки тўлиқ бўлиши мумкин: нотўлиқ қисмларга ажратиш - автоматни кўздан кечириш, тозалаш ва мойлаш учун; тўлиқ қисмларга ажратиш - кучли ифлосланганда ва ёмғир-қор тагида колганда автоматни тозалаш, янгидан мойлаш ва таъмирлаш учун. Автоматни керагидан ортикча қисмларга ажратиш зарарли бўлиб, қисмлари ва механизмларининг ейилишига сабаб бўлади.

Автоматни қисмларга ажратиш ва йиғиш столда ёки тоза таг-ликда 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 тартиби

1. *Магазинни ажратиш.* Чап қўл билан қўндоқнинг бўйнидан ушлаган ҳолда, ун қўл билан магазин ушланади; бош бармоқ билан магазин қисқичини босган ҳолда магазин пастки қисми олдинга

сурилади ва магазин 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.

2. *Ускунали пенални чиқариш.* Қўндоқдаги уя қопқоғи бармоқ билан босилади. Бунда пенал пружинанинг таъсирида уячадан чиқади; пенал очилади ва ундан тозалагич; ёршик, отвёртка, виколотка ва шпилька олинади.

Йиғиладиган қўндоқли автоматларда пенал магазин чўнтагида олиб юрилади.

3. *Тозалагични ажратиш* (шомпол). Тозалагичнинг чеккаси нишон асосидаги таянчдан тортиб чиқарилади ва тозалагич суғуриб олинади;

4. *Ствол қутиси қопқоғини ажратиш.* Чап қўл билан қўндоқ буйнидан ушлаган ҳолда, шу қўлнинг бош бармоғи билан қайтарувчи механизмнинг йуналтирувчи стержени бўртиғига босилади, ўнг қўл билан қопқоқ тепага кўтарилади ва ажратиб олинади.

5. *Қайтарувчи механизмни ажратиш.* Автомат қўндоғи буйнидан ушлаган ҳолда, ўнг қўл билан қайтарувчи механизмнинг йуналтирувчи стержени товончаси сурилади; йуналтирувчи стерженнинг орқа қисми бироз кўтарилади ва қайтарувчи механизм затвор асоси каналидан суғуриб олинади.

6. *Затвор асосини ажратиш.* Автоматни ўнг қўлда ушлашни давом этган ҳолда, затвор асоси охиригача орқага тортилади ва бироз орқа қисми юқорига кўтарилиб ствол қутисидан ажратиб олинади.

7. *Затворни затвор асосидан ажратиш.* Чап қўлда затвор асосини юқорига кўтариб ушланади; затворни йуналтирувчи бўртиғи затвор асосининг фигурали қирқимидан чиқадиган ҳолатда буралиб затвор орқага сурилади, кейин олдинга сурилиб асосдан чиқариб олинади.

8. *Газ найчасини ствол қобиги билан ажратиш.* Автоматни чап қўлда ушлаган ҳолда, газ найчаси беркитгичи вертикал ҳолатда тепага кўтарилади ва газ найчаси газ камераси стволчасидан чиқариб олинади.



Нотўлиқ ажратишдан кейин автоматни йиғиш

1. *Газ найчасини ствол қобиги билан ўрнатиш.* Автоматни чап қўлда ушлаган ҳолда, ўнг қўл билан газ найчасининг олдинги қисми газ камераси стволчасига кийдирилади ва орқа қисми стволга босилади; газ найчаси беркитгичи кайд қилувчига киргунича пастга босилади.

2. *Затворни затвор асосига улаш.* Затвор асоси чап қўлга, затвор эса ўнг қўлга олинади ва затворнинг цилиндрли қисми асос каналига киритилади; кейин затворнинг йуналтирувчи бўртиғи затвор асосининг фигурали қирқимига кирадиган қилиб буралади ва олдинга сурилади.

3. *Затвор асосини ствол қутисига ўрнатиш.* Затвор асоси ўнг қўлга шундай олинадики, бунда затвор бош бармоқ билан олдинги ҳолатда ушлансин. Чап қўл билан кўндок буйнидан ушлаб ўнг қўл билан затвор асоси ствол қутисидаги бўшлиққа киритилади ва затвор асосидаги ботиқларга ствол қутисининг буқиқлари киритилиб олдинга сурилади.

4. *Қайтарувчи механизмни ўрнатиш.* Ўнг қўл билан қайтарувчи механизм затвор асоси каналига киритилади; қайтарувчи пружинани сикқан ҳолда йуналтирувчи стержень олдинга сурилади ва биров пастга туширилиб, унинг товончаси ствол қутисидаги ўзунасига ботиққа киритилади.

5. *Ствол қутиси қопқоғни ўрнатиш.* Қопқоқ олдинги Қисми билан мўлжал асосидаги ярим айлана қирқимига киритилади, йуналтирувчи стерженнинг бўртиғи қопқоқ тешигига кирадиган қилиб, қопқоқнинг орқа Қисми пастга босилади;

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

7. *Тозалагични ўрнатиш.* Тозалагич орқаси билан тутқичдаги тешикка тиқилади ва чеккаси нишон асосидаги таянчга ўрнатилади;

8. *Қўндоқ уясига пенални жойлаш.* Пеналга ускуналар солинади ва ёпилади, кейин пенал қўндоқдаги уяга жойлаштирилади. АКМС автоматида пенал магазинлар сумкаси чунтагига жойланади;

9. *Магазинни автоматга ўрнатиш.* Автоматни қўндоғи ёки тутқичидан ушлаган ҳолда, ўнг қўл билан ствол қутисидаги дарчага магазин илгаги киритилади ва магазин таянч бўртиғи қисқичга сакраб кирадиган қилиб, магазин орқага буралади.

12-§. 5,45 мм ли АК-12 АВТОМАТИ

АК-12 автоматининг моддий қисмлари, улар билан муомалада бўлиш, хизмат кўрсатиш ва асраш.

5,45 мм ли Калашников автомати шахсий қурол ҳисобланиб, у душманнинг шахсий таркибини, ўт отиш воситаларини яқсон қилиш учун мўлжалланган.

АК-12 автомати қўл жанги учун найза-пичоқ қўллаш имконига эга, кузатиш ва отиш учун коллиматрли оптик тунги ва кундузги мўлжаллагичлар, лазер нишон кўрсаткичли мосламалар, шунингдек, 6Ч60 индексли кам овозли отиш асбоби ПМС (*прибор малошумной стрельбы*) ўрнатилади.

Автоматдан ўқ - отиш учун оддий 5,45 мм (пўлат ўзакли) 7Н6 ўқи, 5,45 мм 7Н10 кучли тешувчанликка эга ўқ, 5,45 мм 7Т3 ва 7Т3М из қўлдирувчи ўқ ҳамда 5,45 мм 7Х3 ва 7Х3М пахтовон ўқлар қўлланилади (пахтовон ўқ учун насадка қўйилади).



120 - расм. Доимий қўндоққа эга автоматнинг умумий кўриниши.



121 - расм. Коллиматор мўлжаллагичга эга автоматнинг умумий кўриниши.



122 - расм. АК-12 автоматининг ГП-25 ва ГП-34 ствол ости гранатомёти билан биргаликдаги кўриниши.

Автоматнинг мажмуасига 40мм ли ГП-25 ва ГП-34 ствол ости гранатомёти киради, ствол ости гранатомёт индивидуал қурол бўлиб, душманнинг очик жойда, очик хандак, траншеялардаги ва жойлардаги қияликларнинг ортига жойлашган жонли кучини йўқ қилиш учун мўлжалланган

Автоматда ўқ узишни 3 та режими мавжуд: улар якка тарзда, 3 та зарбадан иборат тарзда ва автоматик тарзда. Асосан автоматик ёки якка тарзда ўт очилади. Автоматик тарзда ўт очилиши асосий усул ҳисобланади: у қисқа 5 дона ўқ, узун 10 дона ўқ отиш қобилиятига эга.

Ўт очиш мобайнида патронларни узатилиши кутисимон ва айлана барабан шаклдаги ўқдондан амалга оширилади.

Автоматнинг ўқдонига 30 ва 60 дона ўқ, айлана барабан шаклдаги ўқдонга эса 95 дона ўқ сиғими мавжуд.

9-жадвал

5,45 мм ли АК-12 АВТОМАТИ

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Қалибр	5,45 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги 7Н6 ўқ билан	900 м/с
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Ўт отиш суърати бир дақиқада	700 та патрон 1 дақиқада
5.	Жангавор отиш тезлиги, якка тартибда	40 ўқ 1 дақиқада
6.	Жангавор отиш тезлиги, қаторасига отишда	100 ўқ 1 дақиқада
7.	Ўқнинг учиш масофаси	3150 м
8.	Талофат етказувчи масофа	1350 м
9.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	800 м
10.	Кўкрак фигурали нишонга тўғри отиш узоқлиги	440 м
11.	Бўй шаклдаги нишонига тўғридан – тўғри ўқ - отиш масофаси	625 м
12.	Ўқнинг жароҳатлаш кучининг сақлаш масофаси	1500 м
13.	Автоматнинг ўқдонсиз, найза-пичоқсиз, тасмаси ва	

	қўшимча анжомлари билан биргаликда оғирлиги	3,5 кг
15.	Найза-пичоқ билан автоматнинг оғирлиги:	4.29 кг
16.	30 та ўқланган ўқдон билан оғирлиги	3,8 кг
17.	Автоматнинг узунлиги: - жанговар ҳолатда узунлиги - сафар ҳолатда	880-940 мм 690 мм
18.	ПМС билан жанговар ҳолати	1022-1084 мм
19.	Стволнинг узунлиги	415 мм
20.	Кам овозли отиш асбоби ПМС (<i>прибор малошумной стрельбы</i>)нинг оғирлиги	0,8 кг
21.	Ариқчалар йўлининг узунлиги	372 мм
22.	Нарезлар сони	4 та
23.	Магазин сифими	30 та патрон
24.	7Н6 патрон оғирлиги	10 гр
25.	Ствол чидамлиги -	10 000 та ўқ

Қуролнинг тузилиши, қисм ва механизмларини ишлаши.

Автомат таркибига қуйидаги асосий қисм ва механизмлар киради:

- ствол қутиси ствол билан, зарбдор тепки механизми, қўндоқ ва дастак билан биргаликда;

- қайтарувчи механизм;

- мўлжалга олиш планкаси қопқоқ билан;

- йиғилган затвор рамаси;

- йиғилган затвор;

-қоплама (накладка);

- камера тиқини;

- олов сўндиргич;

- йиғилган цевё (қуролнинг механизмларига ўрнатиладиган қисми);

- цевё ўқи;

- ўқдон;

- йиғилган қаламдон (пенал);

- йиғилган ашё (принадлежность).

Ундан ташқари автоматда найза-пичоқ мавжуд.

АК-12 Автоматининг асосий қисм ва механизмлари.

Маълумотлар (6П70 РЭ эксплуатация қилиш қўлланмасидан олинган).



123-расм. Автоматининг асосий қисм ва механизмлари.

1. Ствол қутиси ствол билан, зарбдор тепки механизми, кўндок ва дастак билан биргаликда.

2. Қайтарувчи механизм.

3. Мўлжал планкаси қопқоқ билан.

4. Йиғилган затвор рамаси.

5. Йиғилган затвор.

6. Қоплама (накладка).

7. Камера тикини.

8. Олов сўндиргич.

9. Йиғилган цевё (куролнинг механизмларига ўрнатиладиган қисми).

10. Цевё ўқи.

11. Ўқдон.

12. Йиғилган қаламдон (пенал).

13. Йиғилган ашё (принадлежность).

Автоматга қуйидаги эҳтиёт қисмлар киради

Тасма ва сумка, отиш учун коллиматрли оптик мўлжаллагичлар, кундузи ва тунги мўлжалга олиш асбоблари ва лазерли нишон кўрсаткичли мосламалар киради.

АК-12 қуролининг ствол қутиси

Маълумотлар (6П70 РЭ эксплуатация қилиш қўлланмасидан олинган).



124-расм. Автоматнинг ствол қутиси.

1. Қўндоқ.
2. Ствол қутисини улагич.
3. Ўқдон тутқичи.
4. Сақлагич халқаси.
5. Дастак.
6. Ўқ (Ось) ва қутига ўзаро тасир қилувчи призма.
7. Йўналтирувчи пружина учун бўйламаёриқ.
8. Дастак фиксатори учун тешик.
9. Букилма.
10. Йўналтирувчи бўртиқ.
11. Қайтарадиган бўртиқ.
12. Жанговар таянч.
13. Цевъё ўқи учун тешик.
14. Ўқдонни йўналтириш учун бўртиқ.
15. Ствол қутиси қопқоғи учун майдон.

АК-12 йиғилган стволи

Маълумотлар (6П70 РЭ эксплуатация қилиш қўлланмасидан олинган).



125-расм. Автоматнинг йиғилган стволи.

1. Колодка.
2. Йиғилган дастак.

3. Газ трубкиси.
4. Газ камераси.
- 5.Тўхтатувчи ҳалқа.
6. Антабка.
7. Ствол.
- 8.Стволштифти (метал ўзаги).
- 9.Тиркалиш бўртиғи.

4. Қуролни автоматик ҳолатда ишлаши, газ поршени канали орқали газ камерасига порох газларининг энергияси таъсири асосида.

АК-12 автоматини қисмларга ажратиш ва йиғиш

Автоматни ёйиш ва йиғиш ёки нотўлиқ ва тўлиқ қисмларга ажратиш мумкин:

- нотўлиқ қисмларга ажратиш ёки ёйиш тозалашда, мойлашда ва кўриқдан ўтказишда амалга оширилади;

- тўлиқ қисмларга ажратиш ёки ёйишқуролни тозалашда, каттиқ занглаганда, ёмғир, қор тагида қолган бўлса ёки таъмирлашда амалга оширилади.

Ҳаддан ташқари автоматни ёйиш ёки йиғиш, қисм ва механизмларга шикаст етиши мумкин.

- қуролни ёйиш ёки йиғиш столда ёки тоза тўшалган буюм устида амалга оширилади. Қуролни қисм ва механизмларини ёйиш ёки йиғиш тартиби эҳтиёткорона амалга оширилади.

- йиғиш вақтида қисмларни номери билан ҳар бир автоматни ствол қутиси номери билан тўғри келиши шарт.Мўлжал планкаси қопқоқ билан, йиғилган затвор рамаси, йиғилган затвор, қоплама (накладка), камера тиқини, олов сўндиргич, йиғилган цевё ва бошқа қисмлар. Жанговар қуролни ёйиш ва йиғишни ўргатиш вақтида ўқув жанговар қуролларда амалга оширилади ва ўргатилади.

Ўргатиш вақтида қисм ва механизмларга жуда ҳам эҳтиёткор бўлиши уқтирилиши лозим.

Қуролни ёйиш тартиби:

- илгични босиб ўқдонни ажратинг;
- сақлагични ҳохлаган 3 ҳолатидан бирига қўйинг;
- затвор рамасини ушлаб охиригача суринг;
- ўқ йўқлигига амин бўлинг;
- затвор рамасини қўйиб юборинг;
- икки томонлама пенал фиксаторини босинг;
- пистолет дастагидан пенални чиқаринг;

- гардан фиксаторини босинг;
- гарданни пасига суринг;
- кўндокдан пенални чиқаринг;
- олов сўндиргич фиксатори понасини босинг;
- олов сўндиргични 180⁰ бураб чиқаринг;
- ствол қутиси қопқоғини фиксатор дастасини юқорига кўтаринг;

- фиксаторни ўнга бураб охиригача суринг;
- ствол қутиси қопқоғини ечинг;
- қайтарувчи механизмни чиқаринг;
- затвор рамасини чиқаринг;
- затвор рамасидан затворни чиқаринг;
- газ камерасини ёпувчи фиксатор понасини босинг;
- ёпувчини соат стрелкаси бўйлаб бураб чиқариб олинг.

Қуролнинг йиғиш худди шу каби тескарисига қараб амалга оширилади.

- ёпувчини соат стрелкасига қарши бураб маҳкамланг.
- газ камерасини ёпувчи фиксатор понасини босинг;
- затвор рамасидан затворни қўйинг;
- затвор рамасини қўйинг;
- қайтарувчи механизмни қўйинг;
- ствол қутиси қопқоғини қўйинг;
- фиксаторни чапга бураб охиригача суринг;
- ствол қутиси қопқоғини фиксатор дастасини пастга туширинг;

- олов сўндиргич фиксатори понасини босинг;
- олов сўндиргични 180⁰ бураб маҳкамланг;
- кўндокга пенални киргизинг;
- гарданни пасига суринг;
- гардан фиксаторини босинг;
- пистолет дастагидан пенални киргизинг;
- икки томонлама пенал фиксаторини босинг;
- затвор рамасини қўйиб юборинг;
- затвор рамасини ушлаб охиригача суринг;
- сақлагични қўйинг;
- ўқдонни қўйинг;

6. Автоматни нотўлиқ қисмга ажратиш тартиби:

1.Ўқдонни ажратиб олиш, автоматни чап қўл билан ушлаб, ствол ости қопламаси ёрдамида ўнг қўл билан ўқдонни ушлаймиз, бош бармоқ билан қистиргични босиб ўқдонни таг қисмини олдинга итарилиб ажратилади. Ундан кейин ствол каналида ўқ бор йўқлигини текширилади, ўтказгични хоҳлаган 3 ҳолатидан бирига қўйи ҳолатига қўйилади, затвор рамаси орқага тортилиб ствол канали текширилади, затворни қўйиб юбориб ва тепкини босиб курукни жанговар ҳолатдан чиқарамиз.

- Автоматни тунги мослама билан ёйиш, ўқдонни ажратиб олганимиздан кийин амалга оширилади, тунги мослама ажратилади. Бунинг учун, қисиб турадиган мосламасини чап ҳолатга қўямиз ва орқага тортиб автоматдан ажратиб оламиз.



126-расм. 1. Ствол қутиси ствол билан, зарбдор тепки механизми, қўндоқ ва дастаг билан биргаликда.



127-расм. 2. Қайтарувчи механизм.



128-расм. 3. Мўлжал планкаси қопқоқ билан.



129-расм. 4. Йиғилган затвор. рамаси.



130-расм. 5. Йиғилган затвор.



131-расм. 6. Накладка.



132-расм. 7. Камера.



133-расм. 8. Олов сўндиргич.



134-расм. 9. Йиғилган цевъё (қуролнинг механизмларига ўрнатиладиган қисми).



135-расм. 10. Цевъё ўқи.



136-расм. 11. Ўқдон.



137-расм. 12. Йиғилган қаламдон (пенал).



138-расм. 13. Йиғилган ашё (принадлежность)

2. **Пенални кўндок уясидан чиқариш:** ўнг қўл билан кўндок уясини томини итариб, пенални босиб пружина ёрдамида чиқариб олинади. Пенални очиб ундан артиш, ёршик, отвертка ва чиқаргични оламиз.

3. **Автоматдан олдинга секинлаштириш мувозанатлаштиргич компенсаторини олов сўндиргични ажратиб олиш:** Олов сўндиргич фиксатори понасини босиб олов сўндиргични 180° бураб чиқариш мумкин.

4. **Ствол қутиси қопқоғини фиксатор дастасини юқорига кўтариб олиш:** чап қўл билан кўндокни бўйнидан ушлаб, бош бармоқ билан қайтарувчи пружинани йўналтирувчи ўзакни бўртиб чиққан жойини босиб, ўнг қўл билан қопқоқни орқа қисмидан кўтариб, ствол қутисидан ажратиб олинади.

5. **Қайтарувчи механизмни ажратиш:** автомат чап қўл билан бўйнидан ушлаб, ўнг қўл билан йўналтирувчи ўзакни ўз жойидан, ствол қутисидан чиқариб, йўналтирувчи ўзакни орқа қисмини кўтариб ва қайтарувчи механизмни затвор рамаси каналидан чиқарилиб олинади.

6. Затвор рамасини затвор билан биргаликда ажратиб олиш: чап қўл билан автоматни ушлашни давом эттирамиз, ўнг қўл билан затвор рамасини орқага силжитиб, затвор билан биргаликда кўтариб ствол қутисидан ажратиб оламиз.

7. Затворни затвор рамасидан ажратиб олиш: затвор рамаси чап қўлда босиб затворни юқорига қаратиб оламиз, ўнг қўл билан затворни ортга тортиб, унинг етакчи бўртмасини затвор рамасининг эгри кесмаларидан чиқариб ва затворни олдинга тортиб ажратилади.

8. Газ трубкасини ствол қопламаси билан биргаликда ажратиш: газ камерасини ёпувчи фиксатор понасини босиб, ёпувчини соат стрелкаси бўйлаб бураб чиқариб олингчап қўл билан автоматни ушлаган ҳолда.

9. Нотўлиқ қисмларга ажраган автоматни йиғиш тартиби қарама-қарши кетма-кетликда бажарилади.

6х9 найза - пичоқ автоматга бириктирилган бўлиб, душманга қўл жангида жароҳат етказиш учун хизмат қилади. Ундан ташқари, унда пичоқ, арра ва қайчи ўрнида ишлатиш мумкин. Қин найза – пичоқни бел камарида олиб юриш учун мўлжалланган. Электр токли тўсиқларни найза – пичоқ ёрдамида кесиш мумкин эмас.



139-расм. 6х9 найза пичоқ анжомлари.

6х9“ ратник” яни “жангчи” ак-12 қуролининг жанговар тўпламга кирувчи 6х9 жанговар пичоқ

Ҳар бир жангчининг жиҳозлари иккита пичоқни ўз ичига олади: бу кўп функцияли ва жанговар турдаги пичоқ.

“6Х9” белгисини олган янги жанговар пичоқларни ишлаб чиқариш КАМПО корхонаси томонидан 1993 йилда ишлаб чиқарилди.



140-расм. 6х9 найза пичоқ.

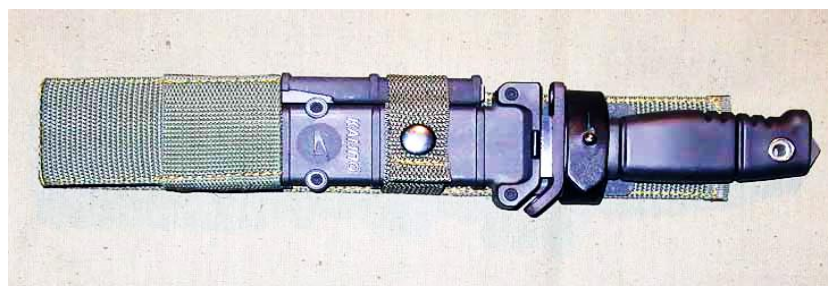
Пичоқларни лойиҳалаш ва ишлаб чиқариш соҳасидаги тўпланган тажриба КАМПОга Россия қуролли кучларининг истиқболли хужум милтиғи учун янги армия пичоғи “6Х9” ва янги “6Х9-1” моделини ишлаб чиқиш нуқтаи назаридан АК-12 қуролининг иштирокчисига айланди.



141-расм. 6х9 найза пичоқ билан гилоф алоҳида.

Жанговар пичоқ 6Х9 душманнинг ишчи кучлари ва хизмат кўрсатиш итларига куч ёрдамида зарба бериш ёки отиш, душман асбоб-ускуналари ва ускуналарини яроқсиз ҳолга келтириш ва 3 мм гача бўлган қотиб қолмаган пўлат симларни қирқиш орқали ўз хусусиятига эга.

6Х9 пичоқнинг юқори зангламайдиган 95Х18 пўлатдан ясалган, қаттиқлиги 54 ... 58 НРС. Физик-кимёвий ва механик хусусиятларига кўра 95Х18 пўлатни нарҳ-наво нисбати жиҳатидан қимматлиги ва ишлаб чиқариш учун энг яхши материаллардан бири ҳисобланади. Юқори қаттиқликка эга, аммо айна пайтда мослашувчан ва бардошли.



142-расм. 6х9 найза пичоқ гилоф билан биргаликда.

Пичоқнинг қалинлиги 5 мм. Пичоқ шакли икки томонли носимметрик ўткирлаш хусусиятига эга.

Пичоқ шаклининг бундай танланиши буюртмачининг талабларига биноан ишлаб чиқарилган бўлиб, пичоқ зарбаси 40 Дж ва камида 20 мм чуқурликдаги 6Ж23 туридаги тана зирҳини (бронезилет)ни тешиб ўтиш имкониятига эга бўлди.

Пичоқ юқори қаттиқлик ва букилмайдиган қаршиликка эга бўлган титан асосидаги нанокөмпозит қоплама билан қопланган.

6X9 Жанговар пичоқнинг техник хусусиятлари:

Пичоқнинг массаси, г - 270;

Маҳкамлаш элементлари билан пичоқнинг оғирлиги, г - 700;

Пичоқнинг узунлиги, мм - 281;

Пичоқнинг умумий ўлчамлари, мм: узунлиги - 330, кенглиги - 70, қалинлиги - 35;

Пичоқнинг юзаси: ялтироқ порлашни камайтириш учун махсус ишлов берилган.

Пичоқ бутун узунлиги бўйлаб пичоқни маҳкамлашдада стагининг ўртасига қўлланиладиган юкга бардош бериши мумкин - камида 100 кг;

Пичоқни қобикдан олиб ташлаш вақти 2 секунддан ошмайди

Найза - пичоқ қуйидагиларга эга: лезвия ва ушлагич.

Лезвия - кесувчи қирра, арра, чархланган учи, тешик пичоқнинг бўртмасини тиқиш учун.

Ушлагич - найза - пичоқ билан ҳаракатда қулайлик туғдириш учун хизмат қилади. Олдинги ҳалқа ва бириктириш учун бўртма олдинги секинлаштириш мувозанатлаштиргич компенсаторига маҳкамланади ва камар учун илгичдан иборат.

Қин - найза – пичоқни бел камарида олиб юриш учун мўлжалланган, ундан ташқари у найза – пичоқ билан биргаликда симларни кесиш мумкин.

Қинда сиртмоқли камар, бўртма – ўқ бурилишини меъёрда сақлаш учун мўлжалланган. Тиргак найза – пичоқни қайчи сифатида ишлаганда чегарасини сақлаш учун мўлжалланган. Қиннинг ичида эгилувчан пружина найза-пичоқни қиндан чиқиб кетишини сақлайди.

13. **Анжомлар** Автоматни қисмларга ажратиш, йиғиш, тозалаш ва ўқдонни патронлар билан тезроқ тўлатиш учун хизмат қилади

Анжомлар таркибига қуйидагилар киради: шомпол, артқич, артқич- чўтка, отвёртка, чиқаргич, пенал, мойдон, обоймалар ва ўтгазгич.



143-расм. Автомат тозалаш анжомлари шомпол

Автомат тозалаш анжомлари

Шомпол – ствол каналини, шунингдек, автоматқиқисмларидаги каналлар ва бўшлиқларни тозалаш ва мойлаш учун қўлланилади. У чиқаргич, арткич ёки арткич чўткани бураб бириктириш учун резбага эга.

Арткич – ствол каналини, Автоматқиқисмларидаги канал ва бўшлиқлардан тозалаш ва мойлаш учун ишлатилади.

У шомполга бураб бириктирилиши учун ички резбага ва латта ёхуд канош ўраш учун кесмага эга.

Арткич-чўтка – ствол каналини РЧС (стволларни тозалаш эритмаси) билан тозалаш учун қўлланилади.

Ортвёртка ва чиқаргич – автоматни қисмларга ажратиш ва йиғиш давомида ишлатилади.

Ортвёртка учидаги кесма нилни қотириш ва бўшатиш учун ён томониданги кесма эса арткични шомполга қотириш учун мўлжалланган.

Отвёрткадан қулай фойдаланиш учун у пеналнинг ён бошдаги дарчага ўрнатилади.

Ствол каналини тозалаш мобайнида отвёртка пенал ичига шомпол бошчаси узра солинади.

Пенал арткични, арткич – чўткани, отвёрткани ва чиқаргични сақлаш учун мўлжалланган. У қопқоқ билан ёпилади.

Пенал, нилни қотириш ва бошатиш мобайнида бурагич учун даста сифатида ва газ трубкаси қатиргичини бураш учун, шунингдек, шомполга даста сифатида ишлатилади.

Пенал тешиқларга эга бўлиб, уларга автоматни тозалаш мобойнида шомпол тиқилади, шунингдек, бурагич ўрнатилиши учун тухумсимон дарчага ва автоматқиқисмларга ажратиш ва йиғиш мобойнида газ трубкасининг бириктиргичини бураш учун тўғри бурчакка эга.

Бир бўғизли мойдон – мой сақлаш учун хизмат қилиб, ўқдонлар сумкасининг чўнтагида олиб юрилади.

Обойма – патронларни олиб юриш ва ўқдонни патронлар билан тўлаштиш жараёнини тезлатиш учун хизмат қилади.

Обоймага 15 дона патрон жойлашади.

У иккита бойлама кесмага ва патронларни тутиб кетишидан асрайдиган ясси пружина таъминлайди.

Ўтказгич – ўқдонни патронлар билан тўлатишда обоймани ўқдон билан бириктириш учун хизмат қилади.

У куйидагиларга эга; куйи қисмида (кенг жойи) – ўқдон бўғиздаги тегизли кесмаларга кирувчи икки бўртиққа эга; юқори қисмида – обойма учун иккита бўйлама кесма, обойма пружинаси учун дарча ва обойма ўтказгичга ўрнатилиш унинг силжишини чеклаб туриш учун таянч.



144-расм. АК-12 автоматининг бутлиги.

5,45 x 39 жанговар патрони



145-расм. АК-12 Автоматининг қўлланадиган жанговар патронлар.
1- 7Н6 (пўлат ўзакли), 2-7Н10 (ўта тешувчан (повышенной пробиваемости)),
7Н24 (зирхтешар (бронебойные пули))ва 7Т3 (Т-ёниб из қолдирувчи).

14. **Жанговар патрон** - ўқ, гильза, порих ва капсюлдан ташкил топган.

15. **5,45 ммли патронлар** оддий, зирхтешар ва ёниб из қолдирувчи ўқлар ишлаб чиқарилади.

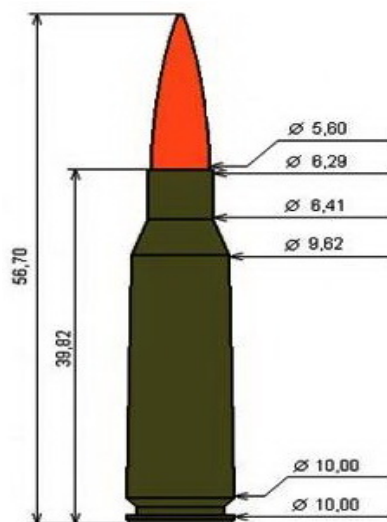
Ёниб из қолдирувчи ўқлар каллак қисми яшил рангга буялган. Ўқ - отишни имитация килиш учун пахтавон ўқлар ишлатилади. Пахтавон ўқларни отиш учун учун махсус втулкалар ўрнатилади.

Оддий ўқлар душманнинг очик жойда ва ўқ тешиб ўтадиган ниқоблар ортида жойлашган жонли кучига шикаст етказишучун мўлжалланган.

Ёниб учадиган ўқлар ҳам душманни яксон килиш учун мўлжалланган, ундан ташқари учиш вақтида унинг ёниб учадиган моддаси 800 м гача из қолдиради, у нишонни кўрсатиш ва тузатмалар киритиш учун мўлжалланган.

Ёниб учадиган ўқни қобик каллак қисмида ўзак жойлашган бўлиб унга ёниб учирувчи таркиб жипслантирилган.

Ўт отиш вақтида порох ўқи ёниб, ёниб учувчи таркиб учиш вақтида из қолдиради.



146-расм. 5,45 x 39 жанговар патрон.



147-расм. Ўқлар.

а) пўлат ўзакли оддий ўқ; б) ёниб из қолдирувчи ўқ; 1- қобик; 2- пўлат ўзак; 3- қўрғошинли қоплама; 4- қўрғошинли ўзак; 5- ёнувчи таркиб.

Гильза патронни ҳамма қисмларни бириктириш, ташқи мухит таъсирида зарарланмаслиги учун хизмат қилади. Унда порох ўқи учун жой, ўқни бириктириш учун дульца мавжуд.

Гильзанинг ташқи қисмида айланали қирра бўлиб у гильза улоқтиришга илитиш учун хизмат қилади.

Гильзани туб қисмида капсул учун уя ва иккита тешик мавжуд.

Порох ўқи ўқнинг ҳаракати учун хизмат қилади;

Капсюл порох ўқини ёндириш учун хизмат қилади. У латун қопқоғи, жипсланган уриш таркиби ва уриш ҳимоя қилиш учун флюговондан ташкил топган.

13-§. 9А-91 КИЧИК ХАЖМЛИ АВТОМАТ



Грязев Василий Петрович
(04.03.1928-01.10.2008)

9мм ли кичик ҳажмли 9А-91 автомати душманнинг жонли кучи ҳамда, зирҳли кийимда бўлган ва зирҳсиз техникаларини 200 метргача масофада яқсон қилиш учун хизмат қилади.

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

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

Автоматик равишда газни йўналтириш тизими унга бўлган ишончни таъминлайди. Очиқ 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 қўлланилади. 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 ли патронларнинг рикошет бўлиш эҳтимоли камроқ.

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

10-жадвал

9 мм ли кичик хажмли 9А-91 автоматининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	285-295 м/с
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Отиш тезлиги	700-900 та патрон 1 дақиқада
5.	Жангавор отиш тезлиги, якка тартибда	30 ўқ 1 дақиқада
6.	Жангавор отиш тезлиги, қаторасига отишда	90 ўқ 1 дақиқада
7.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	200 м
8.	Овоз пасатиргичсиз оғирлиги	2 кг
9.	Автоматнинг овоз сўндиргичсиз хажми: - узунлиги - йиғилган қўндоғи билан узунлиги - мм - қайрилувчи қўндоқсиз - эни - баландлиги	600 мм 383 мм 373 мм 44 мм 188 мм
10.	Стволнинг узунлиги	160 мм
11.	Нарезлар сони	6 та
12.	Магазин сиғими	20 та патрон
13.	Қўлланиладиган патронлар	9х39мм (ПАБ-9, СП.5, СП.6)
14.	Ўқ дон оғирлиги 20 патрон билан	670 гр
15.	Белгиланган ресурс	6000 та

9А-91 кичик ҳажмли автоматларда фойдаланиладиган
9х39 ммли патронлар



СП-5 патрони конструктор Н.Забелин томонидан 1943 йил намунасидаги 7,62 мм калибрли патрон асосида ихтиро қилинган. Ўқда пўлат узак мавжуд. Патрон юқори аниқлик билан ишлаб чиқарилганлиги билан тавсифланади. Патрондан асосан ВСС (6П29), АС (6П30), 9А91 кичик ҳажмли автоматларида ҳамда ВСК-94 ва ОЦ-14 мерганлик қуролларида фойдаланилади.

СП-6 патрони конструктор Н.Фролов томонидан 1943 йил намунасидаги 7,62 мм калибрли патрон асосида ихтиро қилинган. Ўқда вольфрам ва карбит узак мавжуд. Патрондан асосан ВСС (6П29), АС (6П30), 9А91 кичик ҳажмли автоматларида ҳамда ВСК-94 ва ОЦ-14 мерганлик қуролларида фойдаланилади. Климовский штамповка заводида ишлаб чиқарилади.

9x39мм СП.5, СП.6 ва ПАБ-9 патронларнинг жанговар хусусиятлари

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

9 ммли кичик хажмли 9А-91 автоматнинг тузилиши ва ишлатилиш тартиби.

Автоматнинг асосий таркибий қисмлари:



1. Қўндок асоси, қўндок тиргаги, гардан ва қопқоғи;
2. Қайтарувчи пружина (пружина возвратная);
3. Затвор рамаси (рама затворная);
4. Затвор;
5. Очик мўлжалга олиш мосламаси;
6. Трубка;
7. Ствол;
8. Ствол қутиси (стволная коробка);
9. Зарбдор тепки механизми (механизм спусковой);
10. Магазин (ўқ дон);
11. Пистолет дастаси (пистолетная рукоятка);
12. Ствол қопламаси (стволные накладки);
13. Гайка;
14. Овоз пасайтиргич (глушитель) –
15. Ўтказгич (переводчик);
16. Коллиматорли оптик мўлжалга олиш мосламаси ПК – 01.

Ғилоф ва унинг қисмлари:



1. Ғилоф (сумка)
2. Тасма (ремен)
3. Мойлаш мосламаси (маслёнка)
4. Тозалагич (протирка)
5. Магазин (ўқ дон)
6. Калит (ключ)
7. Ғилоф (сумка)

Сурункали механизмнинг

ишлатилиши, қувур каналидан чиқадиган порохли газлар энергиясидан фойдаланиш учун асосланган. Ўқ отилганида порохли газлар, газ чиқариш каналларидан қувурда қайтарувчи механизмини сиқиб, газ поршен, затвор асоси билан таъсир этиб орқага улоқтириб ташлайди. Бундан мақсад отилган гильзанинг чиқиб кетиши турткини босганда, кейинги ўқ магазиндан чиқиши ва ўқ отиш каналига жойлашиши.

Қайтариш кучи билан пружина затвор асосига келади, олдинги ҳолатга тиралиши қувур 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.

9А-91 кичик хажмли автоматини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:

- Магазин 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.

9А-91 кичик хажмли автоматни нотўлиқ қисмларга қисмларга амалий бажариш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

- магазинни ажратиб бир қўлда автоматни ушлагичидан ушлаб, иккинчи қўл билан магазин, турткисини катта бармоқ билан босиб орқа томонга тортиб, магазин олинади. Бундан сўнг патронникда патрон йўқлигига ишонч ҳосил қилиб, кейин автомат учини тирик жон йўқ томонга қаратиб, оқ байроқни орқага айлантириб, (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 айлантириб, ҳаракатланиш механизми қувур каропкасидан оптик мўлжални ажратилади. Гайкаларни ажратиб ёки овоз пасайтирувчини айлантириш йўли билан қувурдан ажратилади.

- қувур накладкалари ажратилади

- қўндокни ажратиб, бир қўл билан автоматни ушлаб ушлагичдан бошқа қўл билан қўндок ўтказилади, очиқ қисмидан 90 градусгача сўнгра катта бармоқ билан кўрсаткич клин ўтказиб, кесилган жойдан затвор каропкасидан ва қўндокдан, затвор каропкасидан ажратилади. Орқага ҳаракат орқали.

- затвор асосини ажратиб, автоматни ушлаб, затвор асосини орқага қайтариб охиригача ва ундан йўналтирилган қувур коробка-сига чиқазади.

- қувурни ажратиб, оставдан қўл билан ушлаб қувурни олдинга итариб, фигурали ҳолатдан чиқазилади.

- затворни йиғиш учун (йиғиш ёпиқ жойда ўтказилади) баёкни итариб, затвор каналидан айлантириб ичини, ташлаб юбориш учун 90 градус соат стрелкасига қарши ташлагични босиб, затвордан ажратиб, сўнгра пружинани затвордан ажратиб қўйиш керак.

- ўтказувчини ажратиб, автошептолни айлантириб, уни кесиб қолган жойдан чиқазиб, тепки ва бармоқ билан босиб тепкини олдинга бошқа бармоқ билан босилади, пастки тепкини ва тепкини ташлаш ҳолатига келтириб (ўтказувчини байроғи шай ҳолатда туриши керак якка ўқ отганда)

- туширилган ҳалқа ажратиб, бунга тепкини босган ҳолда калотка орқа қисмини кўтариб олдинги қисмини қисилган жойдан чиқазилади.

- қувурнинг қоробкасида қейин тепага айлантйриб тушириш механизмининг тушиш тепкисидан чиқазилади, қувур ойнасининг қоробкасига орқага ҳаракатланиб, қувур қаропкасида тушириш ҳалқаси чиқарилади.

Автомат нотўлиқ қисмларга ажратилди, йиғиш эса тесқари тартибда амалга оширилади.

9А-91 кичик ҳажмли автоматни қайта йиғиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

- Зарбдор тепки механизми йиғамиз;
- Ўтқазгич (переводчик) ни қайтариб жойига ўрнатамиз
- Затвор қисмларини йиғиш;
- 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 сақлагизга қўйилади;
- Автоматга магазин ўрнатилади

МЕРГАНЛИК МИЛТИҒЛАРИ

14-§. 7,62 мм ли (6-В1) Драгунов мерганлик милтиғи



**Евгений Фёдорович
Драгунов
(20.02.1920 – 04.08.1991)**



7,62 миллиметрли Драгунов мерганлик милтиғи 1958-1963 йил оралиғида Евгений Фёдорович Драгунов бошчилигидаги конструкторлар гуруҳи томонидан ихтиро қилинган бўлиб 1963 йил 3 июль куни собиқ СССР армияси мерганларини қуроллантириш учун қабул қилинган.

7,62 миллиметрли Драгунов мерганлик милтиғи мерган куроли хисобланиб, турли пайдо бўлувчи, ҳаракатланувчи, очик ва ниқобланган якка нишонларни йўқ қилиш учун мулжалланган.

Мерганлик милтиғидан энг унумли ўт очиш масофаси 800 метр.

Мерганлик милтиғидан ўт очиш учун оддий, ёритувчи, зиртешар – ёндирувчи ўқли патронлар ва мерганлик милтиғи патронлари қўлланилади.

Мерганлик милтиғидан якка тарзда ўқ узилади.

Ўт очиш мобайнида патронлар узатилуви, сифими 10 дона патронли қутисимон ўқ дондан амалга оширилади.

12-жадвал

7,62 миллиметрли Драгунов мерганлик милтиғининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	7,62 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	830 м/с
3.	Отиш тури	якка тартибда
4.	Жангавор отиш тезлиги	30 ўқ 1 дақиқада
5.	Ўқнинг учиш масофаси	3800 м
6.	Мўлжалга олиб отиш масофаси: - ПСО 1 била -очик прицел билан	1300 метр 1200 метр
7.	Югурувчи нишонга қарата отиш масофаси	640 метр
8.	Кукрак қиёфали нишонга қарата отиш	430 метр
9.	Бош нишонга қарата отиш масофаси	350 метр
10.	Милтиқнинг оғирлиги: кундоқ юзи, оптик мўлжалга олиш мосламаси билан, тулдирилмаган ўқ дон ва найза пичоқсиз	4,3 кг
11.	Найза пичоқнинг оғирлиги, қини билан	450 гр
12.	Найза пичоқнинг оғирлиги, қинсиз	260 гр
13.	Милтиқнинг узунлиги, - ўрнатилган найза-пичоқ билан - Найза-пичоқсиз	1370 мм 1225 мм
14.	Стволнинг узунлиги	620 мм
15.	Мўлжалга олиш линиясининг узунлиги	587 мм
16.	Кувур қисмининг узунлиги	547 мм
17.	Арикчалар йўлининг узунлиги	329 мм
18.	Милтиқнинг эни	88 мм
19.	Милтиқнинг баландлиги	230 мм
20.	Нарезлар сони	4 та

21.	Магазин оғирлиги	210 гр
22.	Магазин сиғими	10 та патрон
23.	Патрон	7,62 x 54 мм
24.	Патрон оғирлиги	21,8 гр
25.	Пулат ўзакли оддий ўқнинг оғирлиги	9,6 гр
26.	Порох зарядининг оғирлиги	3,1 гр
27.	Гильзанинг узунлиги	54 мм
28.	Нишоннинг қалинлиги	2 мм
29.	Оптик мўлжалга олиш мосламаси ПСО-1 оғирлиги: -филоф ва ЗИП комплекти билан	926 гр
30.	Оптик мўлжалга олиш мосламаси катталаштириш қобиляти	4-карра
31.	Прицел куриш майдони	6-градус
32.	ПСО-1 эни	70 мм
33.	ПСО-1 баландлиги	132 мм
34.	ПСО-1 оғирлиги	580 гр

Драгунов мерганлик милтиғининг таркибига қуйидаги асосий қисм ва механизмлари киради:

1. Ствол, ствол қутиси, очиқ мўлжалга олиш мосламаси қундоқ билан биргаликда.
2. Ствол қутисининг қопқоғи.
3. Қайтарувчи механизм.
4. Затвор рамаси.
5. Затвор
6. Газ трупкаси мослагич билан биргаликда.
7. Газ поршени.
8. Турткич,пружина билан биргаликда.
9. Ствол қопламалари.
10. Зарбдор тепки механизми.
11. Сақлагич.
12. Ўқ дон.
13. Қўндоқ юзи.
14. Оптик мўлжалга олиш мосламаси.
15. Найза-пичоқ.

Драгунов мерганлик милтиғини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби

1.



148-расм. Ўқ донни ажратиш.

2.



149-расм. Патрондонда патрон бор ёки йўқлигини текшириш

3.



150-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламасини ажратиш.

4.



5.



151-расм. Кўндоқ юзини ажратиш.

6.



152-расм. Ствол қутиси қопқогини қайтарувчи механизм билан биргаликда ажратиш.

7.



153-расм. Затвор рамаси затвор билан биргаликда ажратиши.



154-расм. Затвор асосини рамадан ажратиши.

8.



155-расм. Зарбдор-тепки механизми ажратиши.



9.



156-расм. Ствол қопламаларини ажратиши.

10.



157-расм. Газ поршени ва турткич пружина билан биргаликда ажратиши.

**Нотўлик қисмларга ажратилган Драгунов мерганлик
милтиғини 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.

- ўқ донни ўрнатиш.

**ДММ мерганлик милтиғининг оптик мулжалга олиш
мосламаси (ПСО-1, ПКС-07)нинг тузилиши.**

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

Катталаштириш қобилияти - 4 карра

Кўриш майдони - 6

Оптик мослама механик ва оптик қисмларга бўлинади.

Механик қисм таркибига корпус, юқори ва ёнбош бурагичлар, мослама тўрини ёритувчи қурилма, ҳаракатланувчи қувур, 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 қуйдагилар 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 қолпоғи бириктирилган.

Юқори ва ёнбош бурагичлар гайкаларида, мил билан бурагичлар ёки гайкалар, керакли тўғирланишлар киритиш мобайнида, айлантириш йўналишлари курсатилган (юқори бурагичда – «ВВЕРХ СТП», «ВНИЗ СТП»; ёнбош бурагичда – «ВПРАВО СТП», «ВЛЕВО СТП»).

ПКС-07 жанговар хусусияти:

- катталаштириш қобилияти – 7 карра
- куриш майдони – 35°

ПКС-07 мўлжалга олиш мосламасининг тузилиши:

- объектив - окуляр
- юқори бурагич - кронштейн
- ёнбош бурагич - кронштейн болти
- корпус - резина кузлик
- 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. (158-расм)



158-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламаси умумий кўриниши.

Оптик мўлжалга олиш мосламаси ПСО-1нинг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткич
1.	Катгалаштириш 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
7.	Мўлжаллагич баландлиги	132 мм
8.	Мўлжаллагич эни	70 мм
9.	Мўлжалга олиш мосламасини оғирлиги	580 гр
10.	ПСО-1 оғирлиги: ғилоф ва ЗИП комплекти билан	926 гр

Оптик мўлжалга олиш мосламаси механик ва оптик қисмларга бўлинади.

Механик қисм таркибига корпус, юқори ва ёнбош бурагичлар, мослама тўрини ёритувчи қурилма, ҳаракатланувчи қувур, 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: оралиқлар, 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: ўртадагиси бириктирувчи винт учун, икки четдаги туйнуклар- 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 отиш 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) тэнг.

Бурагичлар корпусларининг юқори қисмларига қўшимча шкала юритилган бўлиб, мўлжалга олиш мосламасини сошлаш давомида қўлланилади; шкала бўлинмаларининг қиймати мингдан 0,5 га тэнг.

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 тириклаган 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 уришнинг марказий нуқтаси тегишли томонга силжишини (юқорига, ўнга ва ҳоказо) билдиради.

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

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°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 мосламаси корпусга кийдириш лозим.

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

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

Ҳаракатланувчи қувур – 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 линзалардан 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 ўртанилган 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 чироқ алмаштирилади);

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

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

Горизонтал ва вертикал бурчакларни кузатиш ва аниқлаш тартиби

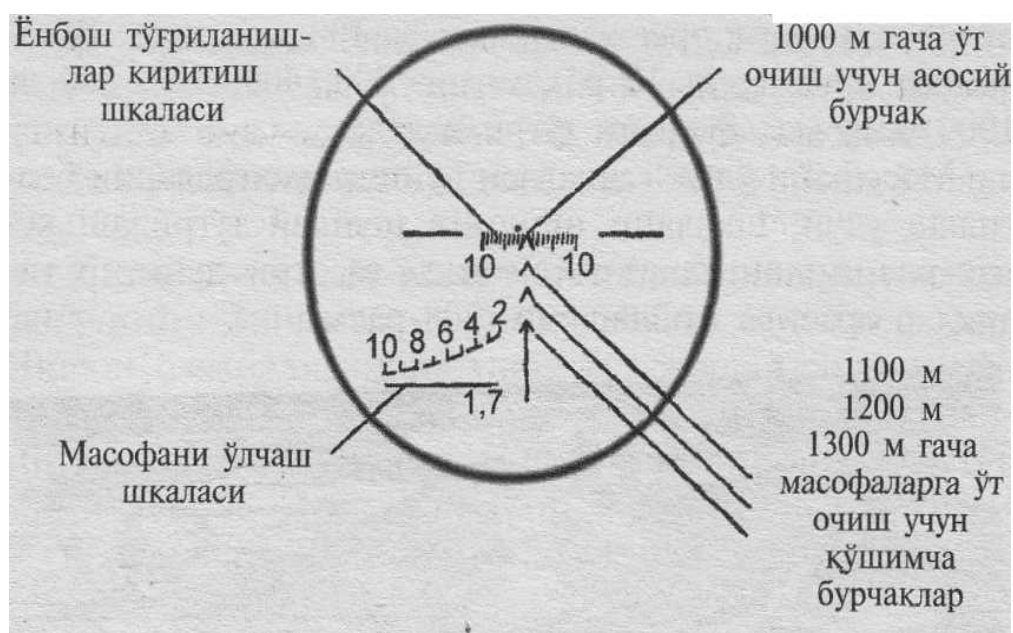
Душманни кузатиш турли шароитларда олиб борилади.

Мўлжалга олиш мосламасининг тўри - мўлжалга олиш учун хизмат қилади; у ҳаракатланувчан каретка ойнасига чизилган. Мўлжалга олиш мосламасининг тўрига 1000 метргача ўт очиш мобайнида мўлжалга олиш учун асосий (юқори) бурчак; ёнбош тўғриланишлар киритиш шкаласи; 1100,1200 ва 1300 метрга ўт очиш мобайнида қўшимча бурчаклар (вертикал чизиқ бўйича ёнбош тўғриланишлар киритиш шкаласидан пастроқда); масофани ўлчаш шкаласи (яхлит горизонтал ва эгри пунктир чизиқлар) чизилган (159-расм).

Қўшимча бурчаклар ёрдамида мўлжалга олиш учун юқори бурчагида 10 рақамини ўрнатиш лозим. Ёнбош тўғриланишлар шкаласи пастда (бурчакдан ўнга ва чапга) 10 рақами билан ифодаланиб, мингдан ўнга мос келади (0-10). Иккита вертикал чизиқча орасидаги масофа мингдан бирга тўғри келади (0-01).

Масофани ўлчаш шкаласи горизонтал чизиқ остидаги 1,7 рақами нишоннинг ўртача баландлигини билдиради. Юқоридаги пунктир чизиқ устида, бўлакларга бўлинган шкала юртилиган бўлиб, ҳар бирининг орасидаги масофа 100 м га тэнг. Шкаланинг 2, 4, 6, 8, 10 рақамлари 200, 400, 600, 800 ва 1000 метр масофаларга тўғри келади.

Масофани ўлчаш шкаласи бўйича масофаларни белгилаш учун, шкалани нишонга шундай тўғирлаш керакки, нишон яхлит горизонтал ва эгри пунктир чизиқлар орасида жойлашсин.



159-расм. Оптик мўлжалга олиш мосламаси.

Шкаланинг нишон устига тўғри келган чизиғи, 1,7 м бўйига эга бўлган нишонгача бўлган масофани кўрсатади.

Агар нишон бўйи 1,7 м дан кичик (катта) бўлса, у ҳолда унинг бўйини 1,7 га бўлиб, ҳосил бўлган қийматни шкала бўйича белгиланган масофа қийматига кўпайтириш зарур.

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.

Аммо, 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 кўрмоқ лозим.

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

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

ПСО-1 мўлжаллагичини вазифаси, умумий тузилиши ва ундан фойдаланиш тартиби.

Мерганлик милтиқларини нормал жанговар ҳолатга келтиришнинг умумий талаблари

Драгунов мерганлик милтиғининг нишонни уришини текшириш ва уни нормал жанговар ҳолатга келтириш.

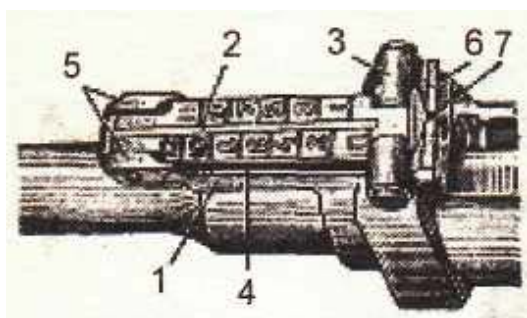
Бўлинмаларда мавжуд Драгунов мерганлик милтиғи доимо нормал жанговар ҳолатга келтирилган бўлиши лозим. Милтиқни нормал жанговар ҳолатга келтириш учун, нишонга уришини текшириб кўриш лозим.

Драгунов мерганлик милтиғининг нишонни 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 жумласида қисм командири ҳам милтиқнинг нишонга уришини, мўлжалга олиш мосламаси (мўлжаллагич)ни тўғрилигини текшириш ва нормал жанговар ҳолатга келтиришда ўрнатилган қоидаларга аниқ риоя қилинаётганлигини кузатиб бормоқлари лозим. (160-расм)



Механик (очик) мўлжалга олиш мосламаси (мўлжаллагич).

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

160-расм. Механик (очик) мўлжалга олиш мосламаси (мўлжаллагич)

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, очиқ ва равшан ҳавода, ёпиқ тирда ёки отиш майдонининг шамолдан тўсилган жойида, нормал ёруғликда, мўлжалга олиш мосламалари қуёш нурларидан химояланган ва товланмаётган ҳолатда ташкил қилинади.

Милтиқнинг нишонни уришини текшириш, ушбу қурол бириктирилган харбий хизматчининг шахсан ўзи томонидан амалга оширилади. Айти пайтда қурол-аслаҳаларни таъмирлаш устаси (техниги) ўзининг тегишли асбоб-ускуналари билан ҳозир бўлмоғи лозим.

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 очиқ мўлжалга олиш мосламаси (мўлжаллагич) билан текширилиб, нормал жанговар ҳолатга келтирилади, сўнгра оптик мулжалга олиш мосламаси (мўлжаллагич) текширилиб, унинг ёрдамида назорат-синов отиш амалга оширилади.

Ўқ узиш эни 0,5 м, баландлиги 1 м ли тахтага маҳкамланган кенлиги 20 см, баландлиги 30 см бўлган синов нишони ёки қора тўғри тўртбурчакка қарата амалга оширилади (161-расм).

Биринчи оқ чизикдан пастки томонга оқ қоғоз ёпиштирилган синов нишони ёки қора тўртбурчак пастки четининг ўртаси мўлжалга олиш нуқтаси бўлиб хизмат килади. У отувчининг кўзи билан тахминан бир сатҳда жойлашган бўлиши керак. Очиқ мўлжаллагич билан отилганида, синов нишонидан (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 нишонидан айлана маркази) назорат нуқтаси (КТ) ҳисобланади.



161-расм. Текширув нишонига қарата ўт очишида мерган ҳолати.

15-§. ОСВ-96 (В-94) мерганлик милтиғи.



Шипунов Аркадий
Георгиевич
(07.11.1927-25.04.2013)



ОСВ-96 йирик калибрли мерганлик куроли Шипунов Аркадий Георгиевич томонидан 1990 йил ихтиро қилинган бўлиб, 1993 йилдан ишлаб чиқаришга қўйилган.

ОСВ-96 йирик калибрли мерганлик милтиғи узоқ масофалардаги зирхланган ва зирхланмаган нишонларни, яширинган ва химоя остида булган яккалаб олинган нишонларни йўқ қилиш учун мўлжалланган.

14-жадвал

ОСВ-96 мерганлик милтиғининг жаноговар хусусиятлари.

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткич
1.	Калибр	12,7
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	900 м/с
3.	Отиш тури	Якка тартибда
4.	Жангавор отиш тезлиги	15-20 дона ўқ/дақ.
5.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	1800 метр
6.	Тунда отиш мосламаси билан	600 метр
7.	Оғирлиги: патронсиз	11,7 кг
8.	Оғирлиги: патронлар билан	12,9 кг
9.	Мерганлик милтиқнинг узунлиги, - жанговар ҳолатда - оддий ҳолатда	1746 мм 1154 мм
10.	Стволнинг узунлиги	1000 мм
11.	Магазин сифими	5 та
12.	Мерганлик милтиғининг эни: - жанговар ҳолатда - йиғилган ҳолда	386 мм 132 мм

13.	Мерганлик милтигининг баландлиги: - жанговар холатда - йиғилган холда	381 мм 196 мм
14.	Патрон(мерганлик СПЦ-12,7), зирҳ тешувчи- ёндиришчү Б-32, ҳамда БЗТ ва БС	12,7 x 108 мм
15.	Мўлжалга олиш мосламалари	ПОС-1, ПОС 13x60, ПОС 12x54

16-§. ВСК-94 мерганлик милтиғи.



Грязев Василий Петрович
(04.03.1928 й. - 01.10.2008 й.)



9 мм ВСК-94 Грязев Василий Петрович томонидан 1994 йил ихтиро қилинган қурол бўлиб, мерганлик милтиғи яққалаб олинган нишонларни йўқ қилиш учун мўлжалланган.

Милтиғдан отиш учун СП-5, СП-6, ПАБ-9 патронлари фойдаланилади.

Милтиққа очик ва оптик мўлжалга олиш мосламаси ўрнатилган.

Милтиққа тунги мўлжалга олиш мосламаси ўрнатса ҳам бўлади.

ВСК-94 мерганлик илтигининг жанговар хусусиятлари:

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	270-285 м/с
3.	Отиш тури	автоматик ва якка тартибда
4.	Отиш тезлиги	700-900 та патрон 1 дақиқада
5.	Жангавор отиш тезлиги, якка тартибда	30 ўқ 1 дақиқада
6.	Жангавор отиш тезлиги, қаторасига отишда	90 ўқ 1 дақиқада
7.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	400 м
8.	Оғирлиги ўқ донсиз мўлжалга олиш мосламаси билан -	2,7 кг
9.	Автоматнинг овоз сўндиргичсиз хажми: - узунлиги - эни - баландлиги	898 мм 44 мм 188 мм
10.	Нарезлар сони	6 та
11.	Магазин сиғими	20 та патрон
12.	Қулланиладиган патронлар	9х39мм (ПАБ-9, СП.5, СП.6)
13.	Ўқ дон оғирлиги 20 патрон билан	700 гр
14.	Мўлжалга олиш мосламаси	ПКС-07
15.	Белгиланган ресурс	6000 та

ВСК-94 мерганлик милтигининг асосий қисм ва механизмларига қуйидагилар киради:

1. Ствол қутиси;
2. Қундоқ;
3. Гардан (қайтарувчи механизм, ствол қутиси қопқоғи) ;
4. Затвор асоси, газ поршени билан;
5. Затвор;
6. Зарбдор тепки механизми;
7. Овоз сундирувчи;
8. Магазин;
9. Стволнинг чап-ўнг қопламалари;
10. Оптик мулжалга олиш мосламаси;
11. Ўтказгич;
12. Тасма (ремен);
13. Муфта;
14. Очиқ мўлжалга олиш мосламаси.

ВСК-94 мерганлик милтигини нотўлиқ қисмларга ажратиш тартиби:

- ўқ донни ажратамиз;

- патрондонда патрон бор- йуқ эканлигини текшираамиз;
- оптик мўлжалга олиш мосламаси ажратамиз;
- овоз сундирувчини ажратамиз;
- ствол қопламаларини ажратамиз;
- кўндокни ажратамиз;
- гарданни ажратамиз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм билан;
- затвор асосини ажратамиз;
- затвор асосидан затворни ажратамиз.

Нотўлиқ қисмларга ажратилган ВСК-94 мерганлик милтиғини йиғиш тартиби:

- затворни затвор асосига бириктираамиз;
- затвор асосини ствол қутисига бириктираамиз;
- гарданни бириктираамиз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм билан;
- кундоқни бириктираамиз;
- ствол қопламаларини бириктираамиз;
- овоз сўндиргични бириктираамиз;
- оптик мўлжалга олиш мосламасини бириктираамиз;
- ўқ донни бириктираамиз.

ВСК-94 мерганлик милтиғига хизмат кўрсатиш ва сақлаш талаблари.

Мўлжалга олиш мосламасига хизмат кўрсатиш.

- Мўлжаллагични урилиб кетишдан асраш;
- Мўлжаллагични тоза сақлаш ва намликдан асраш керак (оптикаларини спирт билан артиш керак);
- Қуролга тўғри ўрнатилганми йўқми текшириб кўриш;
- Акумулятор батериясини текшириш. Мўлжаллагичда носозликлар топилса биринчи навбатда;
- Қуролга яхши маҳкамланганлиги;
- Объективда ва окулярда йўқми лой, мой, сув;
- Акумулятор батерияси кучсизланмаганми;
- Мўлжаллагичдан фойдаланганда қуйидагилар тақиқланади;
- Мўлжаллагични қисмларга ажратиш;
- Мўлжаллагични ёниқ қолдириш дам олаётганда ёки топшираётганда;
- Оптик қисимларига қўл билан тегиш;
- Керак бўлмаган ҳолларда мўлжаллагичда аккумулятор батареясини қолдириш.

17-§. ВСС (6П29) мерганлик милтиғи



Пётр Иванович Сердюков
(08.12.1945 й.)



9 мм ВСС мерганлик милтиғи 1987 йил П.И. Сердюков томонидан ҳуқуқни муҳофаза қилувчи органларнинг махсус вазифаларни бажарувчи сафарбарлик отряди ходимлари учун ихтиро қилинган бўлиб шу йилнинг ўзида қуролланишга қабул қилинган. ВСС мерганлик милтиғи яқкалаб олинган нишонларни, 6Б2, 2,3 даражадаги зирҳ ортидаги жонли кучи ва енгил техникасини йўқ қилиш мўлжалланган. ВСС мерганлик милтиғи темир каскаларни 400 метр масофада тешиб ўтиш хусусиятига эга.

16-жадвал

ВСС мерганлик милтиғининг жанговар хусусиятлари.

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	9 мм
2.	Ўқнинг бошланғич учиш тезлиги	280-295 м/с
3.	Отиш тури	автоматик ва яқка тартибда
4.	Отиш тезлиги	700 та патрон 1 дақиқада
5.	Жангавор отиш тезлиги, яқка тартибда	40 ўқ 1 дақиқада
6.	Жангавор отиш тезлиги, қаторасига отишда	100 ўқ 1 дақиқада
7.	Мўлжалга олиб отиш масофаси	400 м
8.	Самарали отиш масофаси	250-300 м
9.	Мерганлик милтиғининг оғирлиги: -ўқ дон 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.	Нарезлар сони	6 та

13.	Магазин сиғими каробкали	10 ёки 20 та патронли
14.	Патрон	9x39 мм
15.	Фойдаланиладиган махсус патронлар	СП-5, СП-6, СПП
16.	Мўлжалга олиш мосламаси	ПКС-07
17.	ПКС-07-ни катталаштириш қобилияти	7 карра
18.	Белгиланган ресурс	6000 ўқ

ВСС мерганлик милтиғини нотўлиқ қисимларга ажратиш тартиби

- магазинни ажратамиз.
- патрондонда патрон бор- йуқ эканлигини текшираемиз.
- оптик мўлжалга олиш мосламаси ажратамиз.
- овоз сўндирувчини ажратамиз.
- ствол қопламаларини ажратамиз
- қўндоқни ажратамиз.
- гарданни ажратамиз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм билан.

- затвор рамасини ажратамиз.
- затвор рамасидан затворни ажратамиз

Нотўлиқ қисимларга ажратилган ВСС мерганлик милтиғини йиғиш тартиби:

- затворни затвор асосига бириктираемиз
- затвор асосини ствол қутисига бириктираемиз.
- гарданни бириктираемиз, ствол қутиси қопқоғи қайтарувчи механизм билан.

- қўндоқни бириктираемиз
- ствол қопламаларини бириктираемиз
- овоз сундиргични бириктираемиз
- оптик мўлжалга олиш мосламасини бириктираемиз
- ўқ донни бириктираемиз.

Ш-БОБ. РГД-5, РГН, Ф-1, РГО ПАРЧАЛАНУВЧИ ВА ТАНКА ҚАРШИ РКГ-3 КУМУЛЯТИВ ЗАРЯДЛИ ҚЎЛ ГРАНАТАЛАРИ

1-§. Қўл гранаталарининг ишлаш тартиби

Ички ишлар органлари қуролланишида РГД-5, РГН, Ф-1, РГО парчаланувчи ва танкка қарши РКГ-3 кумулятив зарядли қўл гранаталари мавжуд. Парчаланувчи қўл гранаталари, портлаганда парчаланадиган бўлақларининг учиш масофасига кўра хужум ва мудофаа учун мўлжалланган гранаталарга бўлинади.

РГД-5 ва РГН парчаланувчи қўл гранаталари **хужум вақтида**, Ф-1 ва РГО парчаланувчи қўл гранаталари эса **мудофаа вақтида** қўлланиш учун мўлжалланган. Кумулятив зарядли РКГ-3 қўл гранатаси танкка қарши граната бўлиб, душманнинг танқларига, ўзиюрар артиллерия қурилмаларига, жанговар техникаларига ҳамда зирҳли автомобилларини йўқ қилиш ёки талофат етказиш учун, шунингдек унинг доимий ва вақтинчалик дала иншоотларини вайрон қилишга мўлжалланган.

Э с л а т м а: ички ишлар органларида мавжуд бўлган УЗРГМ запалидан қўл гранаталарини улоқтиришни ўргатишда қўллаш таъқиқланади. Запалнинг пистони (капсюли) граната улоқтирилган ондаёқ алангаланаяди ва портлаш содир бўлаяди.

РГД-5, Ф-1, РГН ва РГО гранаталари қорға, сувға ва ерга урилганида ҳеч бир тўхтовсиз портлайди. Портлашдан ҳар томонга учувчи катта миқдордаги осколқалар ҳосил бўлаяди.

РКГ-3 кумулятив қўл гранатаси танкка қарши қўлланувчи граната бўлиб, танқлар, бронетранспортёрлар, ўзи юрар артиллерия қурилмаларини ва шунингдек, мустаҳкам тўсиқларни, дала истехкомларини йўқ қилишда қўлланилаяди.

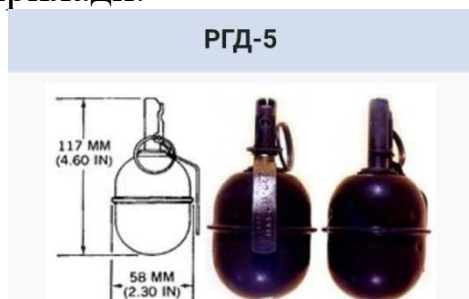
Кумулятив қўл гранатаси нишонга (қаттиқ тўсиққа) урилган ондаёқ портлайди, портлаш натижасида ҳосил бўлган газлар кумулятив воронка (мослама)нинг мавжудлиги туфайли ингичка боғлам шаклида тўпланиб замонавий танқларнинг зирҳини тешиб ўтади ва экипажни ҳамда осбоб-ускуналарни ишдан чиқаради. Граната нишонга тағ қисми билан бориб урилса, анча самарали таъсир этади. Гранатанинг тағ қисми билан олдинга қараб учинини стабилизатор (барқарорлаштирувчи) таъминлайди.

2-§. РГД-5 парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши

РГД-5 парчаланувчи, масофада ҳаракатга келувчи қўл гранатаси бўлиб, ҳужум ва мудофаа вақтида душманнинг жонли кучини йўқ қилиш учун мўлжалланган (162-163 расмлар).

Граната пиёда ёки жанговар техника (автомобил)да ҳаракатланиш вақтида турли ҳолатлардан улоқтирилади.

РГД-5 парчаланувчи қўл гранатаси 1954 йилда ихтиро қилинган ва шу йилнинг ўзида собиқ СССРнинг қуролланишга киритилган, у 1942 йилда ишлаб чиқарилган РГ-42 қўл гранатасининг ўрнини эгаллаган. Граната Сириядаги жанговар ҳаракатларда синовдан ўтказилган. У қўл билан улоқтириш орқали ҳаракатга келтирилади.



(162-расм)

РГД-5 гранатаси ва УЗРГМ запалининг умумий кўриниши.



(163-расм)

17-жадвал

Гранатанинг асосий тактик-техник хусусиятлари.

Т/р	Тактик – техник тавсифлари	РГД-5
1.	Граната тури	Ҳужумда қўлланилади
2.	Граната механизмининг ишга тушиш принципи	Масофада ишга тушади
3.	Гранатанинг тўлиқ оғирлиги	310 гр
4.	Баландлиги -корпусининг баландлиги -жанговар ҳолатдаги баландлиги	76 мм 117 мм
5.	Айланаси (диаметри)	56.8 мм
6.	Осколколарининг таъсир этиш радиуси	25 м гача
7.	Гранатанинг ўртача улоқтирилиш масофаси	40–50 м
8.	Портлатувчи запалнинг ёниш вақти	3,2–4,2 сек
9.	Портловчи моддаси	тротил
10.	Портловчи моддасининг оғирлиги	110 гр
11.	Гранаталар солинган қўти оғирлиги	14 кг
12.	Қутидаги гранаталар ва запаллар сони	20 дона

РГД-5 парчаланувчи қўл гранатаси запал учун қувурли корпус, портловчи заряд, запал (портлатгич)дан ташқил топган.



(164-расм)



(165-расм)

РГД-5 парчаланувчи қўл гранатаси.

Граната корпуси портловчи заряд, запал учун трубкани жойлаш ва портлаш жараёнида парчалар ҳосил қилиш учун мўлжалланган. У қуйи ва юқори қисмлардан ташқил топган.

Корпуснинг юқори қисми қалпоқ деб номланадиган ташқи қобиқ ва қалпоқнинг ички қопламасидан иборат. Юқори қисмига гранатанинг бўғзи ёрдамида запал учун трубка бириктирилади. Трубка запални гранатага бириктириш ва корпус ичидаги портловчи зарядни герметизациялаш учун хизмат қилади.

Трубкани ифлосланишдан асраш учун унинг ичига пластмасса тиқин бураб ўрнатилади. Граната улоқтиришга ҳозирланаётганида трубкага тиқин ўрнига запал бураб ўрнатилади.

Корпуснинг қуйи қисми туб қисм деб номланадиган ташқи қобиқ ва туб манжетадан ташқил топган.

Портловчи заряд корпусни тўлдириб, гранатанинг парчаланиб кетишига хизмат қилади.

Гранатанинг УЗРГМ запали (РГД-5 ва Ф-1 парчаланувчи қўл гранаталарининг бир хилдаги такомиллаштирилган запали) портловчи зарядни портлатиш учун хизмат қилади. У запалнинг ўзидан ва зарбдор механизмдан ташқил топган.

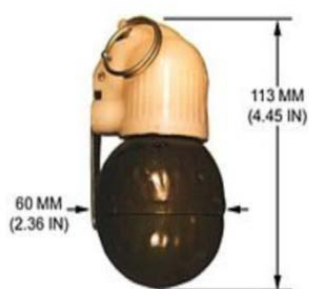
3-§. РГН парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши

РГН – парчаланувчи қўл гранатаси, ҳужум ва мудофаа вақтида душманнинг жонли кучини йўқ қилиш учун мўлжалланган.

Граната пиёда ёки жанговар техника (автомобил)да ҳаракатланиш вақтида турли ҳолатлардан улоқтирилади.

Гранатанинг асосий тактик-техник хусусиятлари:

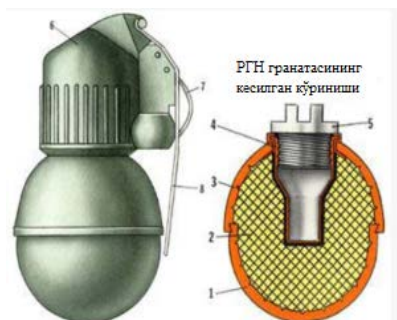
Т/р	Тактик – техник тавсифлари	РГН
1.	Граната тури	Хужумда қўлланилади
2.	Граната механизмининг ишга тушиш принципи	Зарбда ҳамда масофада ишга тушади
3.	Портлаганда парчаларининг сони	220–300 та
4.	Парчаларнинг ўртача оғирлиги	0,42 гр
5.	Парчаларнинг бошланғич учиш тезлиги	700 м/сек
6.	Парчаларнинг таъсир этиш радиуси	25 м гача
7.	Гранатанинг ўртача улоқтирилиш масофаси	25–45 м
8.	Гранатанинг тўлиқ оғирлиги	310 гр
9.	Портлатувчи запалнинг ёниш вақти	3,3–4,3 сек
10.	Гранаталар солинган қути оғирлиги	14 кг
11.	Қутидаги гранаталар ва запаллар сони	20 дона

Гранатанинг тузилиши

(166-расм)



(167-расм)



(168-расм)

РГН – парчаланувчи қўл гранатаси.

РГН парчаланувчи қўл гранатаси корпус, аралаш портловчи заряд, детонацияли шашка ва зарбдор-масофали запал (портлатгич)дан ташқил топган.

РГН гранатасининг корпуси ички томони ўйилган иккита (пастки ва юқори) алюминий яримсферадан иборат.

Гранатани улоқтиришга ҳозирлаётганда трубканинг пласт-масса тиқини ўрнига зарбдор-масофали портлатгич бураб ўрнатилади. Зарбдор-масофали портлатгич РГН ва РГО гранаталари учун бир хил моделда ишлаб чиқарилади ва қисқа шаклда “УДЗ” (ударно-дисстанциионный запал) – деб номланади.

4-§. Ф-1 парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши

Ф-1 – парчаланувчи қўл гранатаси масофада ҳаракатга келувчи граната бўлиб, асосан мудофаа вақтида душманнинг жонли кучини яқсон қилиш учун мўлжалланган. Гранатани фақат тўсик ортидан, жанговар техника ёки танк (ўзи юрар артиллерия қурилмаси) ичидан турли ҳолатларда улоқтириш мумкин.

19-жадвал

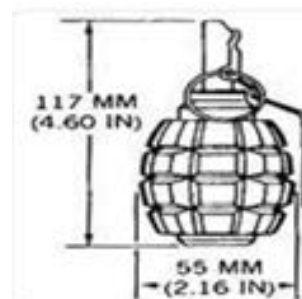
Гранатанинг асосий тактик-техник хусусиятлари

Т/р	Тактик – техник тавсифлари	Ф-1
1.	Граната тури	Мудофаада қўлланилади
2.	Граната механизмининг ишга тушиш принципи	Масофада ишга тушади
3.	Портлаганда парчаларнинг сони	290 та
4.	Парчаларининг бошланғич учиш тезлиги	730 м/сек
5.	Парчаларнинг таъсир этиш радиуси	200 м гача
6.	Гранатанинг ўртача улоқтирилиш масофаси	35–45 м
7.	Гранатанинг тўлик оғирлиги	600 гр
8.	Портлатувчи запалнинг ёниш вақти	3,2–4,2 сек
9.	Гранаталар солинган қўти оғирлиги	20 кг
10.	Яшиқдаги гранаталар ва запаллар сони	20 дона

Ф-1 парчаланувчи қўл гранатаси.



(169-расм)



(170-расм)

Ф-1 гранатасининг умумий кўриниши.

Ф-1 парчаланувчи қўл гранатаси запал учун трубкаси бор корпус, портловчи заряд, запал (портлатгич)дан ташқил топган.

Корпус портловчи заряд ва запалдан иборат бўлиб, граната портлаганида парчалар ҳосил бўлишига хизмат қилади. Граната корпуси чўяндан қуйилган бўлиб, узунасига ва кўндалангига кетган ариқчалари бор.

Корпуснинг юқори қисмидаги резбали тешик запални бураб киритиш учун хизмат қилади. Гранатани сақлаш, ташиш ва олиб юриш вақтида ушбу туйнукка пластмасса тикин бураб қўйилади.

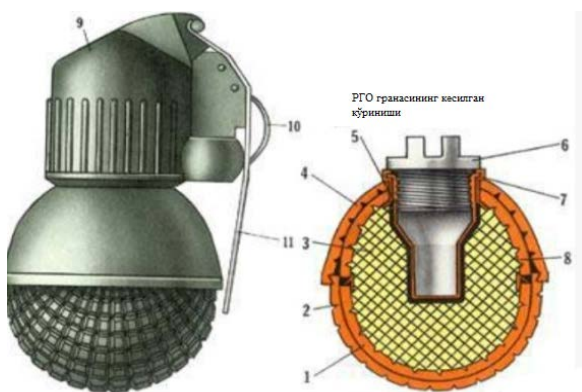
Гранатанинг УЗРГМ запали (РГД-5 ва Ф-1 парчаланувчи қўл гранаталарининг бир хилдаги такомиллаштирилган запали) гранатанинг портловчи зарядини портлатиш учун хизмат қилади.

5-§. РГО парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши

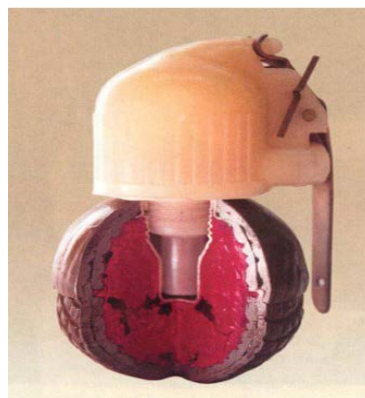
Парчаланувчи, зарбда ҳамда масофада ҳаракатга келувчи РГО қўл гранатаси душманнинг жонли кучини мудофада йўқ қилиш учун мўлжалланган.

Гранатани фақат панадан, жанговар техника ёки танк (ўзиюрар артиллерия қурилмаси) ичидан турли ҳолатларда улоқтириш мумкин.

РГО қўл гранатасининг умумий кўриниши.



(171-расм)



(172-расм)

20-жадвал

Гранатанинг асосий тактик-техник хусусиятлари

Т/р	Тактик – техник тавсифлари	РГО
1.	Граната тури	Мудофаада қўлланилади
2.	Граната механизмнинг ишга тушиш принципи	Зарбда ҳамда масофада ишга тушади
3.	Гранатанинг диаметри	61 мм
4.	Гранатанинг баландлиги	113 мм
5.	Портлаганда парчаларининг сони	670–700 та
6.	Парчаларнинг ўртача оғирлиги	0,46 гр
7.	Парчаларнинг бошланғич учиш тезлиги	1200 м/сек
8.	Парчаларнинг таъсир этиш радиуси	200 м гача
9.	Гранатанинг ўртача улоқтирилиш масофаси	20–40 м
10.	Гранатанинг тўлиқ оғирлиги	530 гр
11.	Портлатувчи запалнинг ёниш вақти	3,3–4,3 сек
12.	Гранаталар солинган қўти оғирлиги	18 кг
13.	Қутидаги граната ва запаллар сони	20 дона

6-§. РКГ-3 танкка қарши кумулятив қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши

РКГ-3 – кумулятив қўл гранатаси йуналтирилган ҳаракатли, танка қарши граната бўлиб душманинг танкларга, ўзиюрар артиллерия қурилмаларига, бронетранспортёрларига ҳамда зирхли автомобилларига қарши курашиш шунингдек, унинг доимий ва вақтинчалик дала иншоотларини вайрон қилиш учун мўлжалланган.

Граната фақат тўсиқ ортидан турли ҳолатларда улоқтирилади.

Граната нишонга урилган ондаёқ портлаш юз беради ва ҳосил бўлган юқори температурадаги ва зичликдаги газлар оқими замонавий танклар зирҳини ва бошқа мустаҳкам тўсиқларни тешиб ўтади.

Гранатанинг тузилиши

Танкка қарши кумулятив қўл гранатаси асос, дастак, портловчи заряд ва запалдан иборат (173-расм).



(173-расм).

Гранатанинг асоси цилиндр шаклида бўлиб, портловчи зарядни ва запални жойлаштириш учун хизмат қилади.

Асоснинг пастки қисми - таглик, ички қисми - кумулятив воронка, уст қисми - запал учун қузури бўлган қопқоқдан иборат. Қопқоқнинг юқори қисми дастак бураб ўрнатиш учун резба билан тугалланган. Граната асосининг ташқи қисмида улоқтириш қоидаси ва маркаси кўрсатилган.

Дастак гранатани улоқтиришнинг қўлай бўлиши ва зарбдор механизмни ҳаракатга келтириш учун хизмат қилади. У асосдан, силжувчи муфта пружинаси билан очилувчи планкадан, планкаси билан очилувчи қалпоқдан ва ҳалқали сақловчи чекадан иборат.

Дастакка турткич механизм, стабилизатор ва сақлагич қурилма жойлашади. Дастак асоси герметик ҳолатда: олд томонидан у сув ўтмайдиған қоғоз ўрами билан бекитилган, орқа

қисмида эса силжувчи муфта ва қалпоқ ўртасида фильтрли қатлам мавжуд.

Силжувчи муфта граната асосининг қопқоғига бураб ўрнатиш учун резбага эга. Унинг ён томонларида сақлагич чекаси учун тешикли қулоқлар ва иккита ботиқ мавжуд. Қулоқлар ва чека ёрдамида силжувчи муфта очилувчи планка билан уланади. Силжувчи муфтанинг битта ботиғида очилувчи планканинг пружинасимон чеккаси, иккинчисида эса шарикли очилувчи қалпоқнинг чеккаси ўрнашади.

Зарбдор механизм - запалнинг детонацияловчи капсулини аланга олдириш учун хизмат қилади. Зарбдор механизм таркибига - қобик, асосли трубка, туртқич қобиғи, туртқич, жанговар ва назоратчи сақлагич пружина, сақловчи шарчалар ва инерцион юкдан иборат. Туртқич асоси асосий трубка ичида жойлашиб, сақловчи шарчалар учун тўртта тешикка эга. Қобик ичида туртқич ва жанговар пружина жойлаштирилади.

Иккита катта сақловчи шарча туртқич асосини трубкада, иккита кичик шарчалар эса туртқични туртқич қобиғида ушлаб туради. Граната улоқтирилганда назоратчи сақловчи пружина инерцион юкнинг силжиб кетишига йўл қўймайди.

Стабилизатор - граната қобиғининг таги олдинга бўлган ҳолатда учишини таъминлайди. У матодан тайёрланган конус, тўртта симли қанот, втулкадан, ҳалқа ва пружинадан иборат.

Сақловчи механизм - тўртта сақлагичдан иборат бўлиб, граната билан муомалада бўлишда ва унинг учиш даврида ҳавфсизликни таъминлайди.

Биринчи сақлагич, яъни сақловчи чека сурилувчи муфтани очилувчи планка билан боғлаб туради ва граната билан муомалада ҳавфсизликни таъминлайди. У граната улоқтирилиш арафасида ажратиб олинади.

Иккинчи сақлагич, сақловчи чекаси суғуриб олинган ҳолатда граната тасодифан тушиб кетиш ҳолатида ҳавфсизликни таъминлайди. У шарикли очилувчи қалпоқ планкасида, силжувчи муфтадан ва унинг пружинасида иборат.

Учинчи сақлагич граната улоқтирилганидан кейин (иккинчи сақлагич ишлаб кетган), улоқтирувчига бир метр яқинликда тасодифан бирорта тўсиққа урилиб кетса, унинг ҳавфсизлигини таъминлайди. У қалпоқчали ва пружинали устун, сурилувчи ва марказий трубкалар, резина ниппел ва иккита шарчадан иборат. У

граната учиб бораётганда стабилизатор очилиши натижасида ажралади.

Тўртинчи сақлагич, яъни назоратчи сақлагич пружина инерцион юкнинг олдинга силжишига тўсқинлик қилиб, гранатанинг учишдаги ҳавфсизлигини таъминлайди.

Портловчи заряд зирҳли ва бошқа мустаҳкам тўсиқ (бетон)ларни тешиб ўтиш учун хизмат қилади. Заряднинг олдинги қисмида портлаш натижасида юқори зичликдаги бир неча минг атмосфера босимдаги ингичка газ оқимини ҳосил қилиб, зирҳга йуналтириш учун воронкасимон кумулятив ботиқ мавжуд. Ундан ташқари, асоснинг таг қисми билан кумулятив воронка оралиғида очиқ бўшлиқ мавжуд бўлиб, бу гранатанинг зирҳни тешиш самарадорлигини оширишга хизмат қилади. Портловчи заряд асосий ва қўшимча зарядлардан иборат бўлиб, улар орасида картон қатлами жойлаштирилган.

Запал бир зумдаёқ ҳаракатга келиб, портловчи зарядни портлатиш учун хизмат қилади. У гильза ва қопқоқдан иборат. Қопқоқда детонацияловчи капсуль, гильзада эса қўшимча детонатор жойлаштирилган.

Граната қисми ва механизмларининг ишлаши

Гранатани улоқтиришдан олдин у сумкадан олиниб, дастаги бураб ечилади, асос қувурига запал ўрнатилиб, дастак жойига кайтадан бураб мустаҳкамланади. Туртқич асосида жанговар пружинани сиқиб турган ҳолатда кичик шарчалар билан ушлаб турилади. Туртқич асосининг олдинга силжиб кетмаслиги учун катта шарчалар ёрдамида флансли қувурда ушлаб турилади. Очилувчи планка дастакнинг силжувчи муфтаси ва очилувчи қалпоқ билан сақлагич чека ёрдамида уланган бўлиб, планканинг пружинасимон чеккаси силжувчи муфтанинг ботиғига кириб туради. Сақловчи чекаларнинг учи кайрилган бўлиб, уни дастакда маҳкам ушлаб туради.

Гранатани улоқтириш учун уни қўлга олиб, сақлагич чекаси суғурилади ва граната нишонга улоқтирилади. Сақлагич суғуриб олинганда силжувчи муфта ва очилувчи планка бир-биридан ажралади. Граната улоқтириш учун силтанганида граната асоси ва силжувчи муфта билан биргаликда дастак асосида силжиб узоқлашади, бунда силжувчи муфтанинг пружинаси сиқилади ва очилувчи планканинг пружинасимон чеккаси ва шарча муфта ботикларидан чиқиб озод бўлади.

Граната қўлдан ажралиб чиққан онда дастак асоси силжувчи муфта пружинасининг таъсири натижасида граната асоси томонга силжиб олдинги ҳолатга қайтади. Очиловчи қалпоқ ўз пружинасининг таъсири натижасида дастакдан орқага итарилади, очиловчи планка орқага буралиб очиловчи қалпоқдан ажралади ва очиловчи қалпоқ озод бўлиб дастакдан ажралади.

Стабилизаторнинг пружинаси дастакдан стабилизаторни суриб чиқаради ва у симли қанотлар ва ҳавонинг қаршилиқ кучи таъсирида очилиб, силжувчи қувурни орқага тортиб дастак ташқарисига чиқаради, бу ҳолатда устунни ушлаб турувчи учинчи сақлагичнинг шарчалари озод бўлади. Устун ўзининг пружинаси таъсирида туртқичдан чиқади (3-сақлагич ишлайди) ва катта шарчалар ҳамда туртқич халос бўлади. Назоратчи сақлагич ҳамда деворларга ишқаланиш инерцион юк ва туртқич асосининг олдинга силжишига йўл қўймайди. Кичик шарчалар туртқич асосининг деворига ва туртқичга кириб турган ҳолда туртқичнинг олдинга силжишига тўсқинлик қилади.

Нишон (тўсиқ) билан учрашган граната унга (тўсиққа) тағ қисми ёки ён томони билан урилганда, назоратчи сақлагич пружина инерцион юк таъсирида сиқилади, туртқичнинг асоси эса кичик шарчалар флансли қувурнинг ариқчасига кириб туртқич қўйиб юборгунига кадар олдинга сурилади. Шундан кейин туртқич жанговар пружинасининг таъсирида кескин равишда олдинга силжиб пистон детонаторни чақади ва у аланга олиб гранатани бир зумда портлатади.

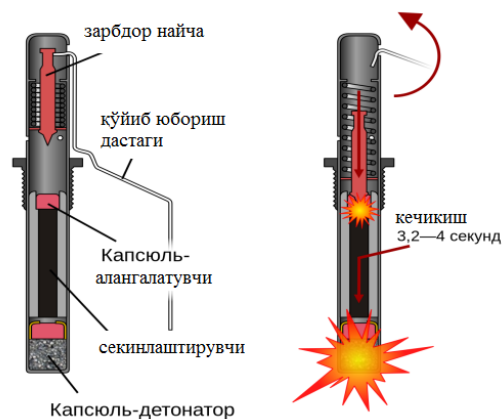
21-жадвал

РКГ-3 танкка қарши қўл гранатасининг тактик-техник хусусиятлари

Т/р	Тактик – техник тавсифлари	РКГ-3
1.	Граната механизмнинг ишга тушиш принципи	кумулятив
2.	Зирх тешарлиги	170 мм
3.	Гранатанинг узунлиги	362 мм
4.	Гранатанинг баландлиги	76 мм
5.	Гранатанинг ўртача улоқтирилиш масофаси	15-20 м
6.	Гранатанинг тўлиқ оғирлиги	1070 гр
7.	Граната запалининг тури	Зарбада ҳаракатга келадиган
8.	Гранаталар солинган қўти оғирлиги	24 кг
9.	Қўтидаги граната ва запаллар сони	12 дона

УЗРГМ запалининг тузилиши. Гранатани улоқтиришда қисм ва механизмларнинг ишлаш тартиби

УЗРГ (рус. *Унифицированный Запал Ручной Гранаты*) қўл гранатасининг запали 1941 йилда Е.М.Вицени ва А.А.Бедняковлар томонидан ихтиро қилинган. У Ф-1, РГ-42 ва РГД-5 қўл гранаталарининг порох зарядини ҳаракатга келтириш учун қўлланилади.



174-расм

Запал – темир қобик, зарбдор тепки механизми, ишга тушуриш дастаги, алангаланувчи капсуль, секинлаштиргич, капсуль-детонатордан иборат.



175-расм

УЗРГМ (рус. *Унифицированный Запал Ручной Гранаты Модернизированный*) қўл гранатасининг бирлашган моделлаштирилган запали УЗРГ запалидан фарқли жиҳати алюмин қобикли, секин ёнувчи кам газли порох заряди, мунтазам юқори ёндирувчи ва кўрғошин азидли капсуль-детонаторли гилзадан иборат (175-расм).

УЗРГМ-2 (рус. *Унифицированный Запал Ручной Гранаты Модернизированный*) қўл гранатасининг бирлашган моделлаштирилган запали УЗРГ запалидан фарқли жиҳати кам гигроскопик моддадан иборат бўлиб, ёниш тезлиги секинлаштирувчининг ишлаш механизмига эмас, атроф-муҳит ҳароратига боғлиқ.

Гранатанинг запали УЗРГМ (унифицированный запал ручной гранаты модернизированный - қўл гранатасининг бир хилдаги такомиллаштирилган запали) портловчи зарядни портлатиш учун мўлжалланган. У запалнинг ўзидан ва зарбдор механизмдан иборатдир.

Зарбдор механизм запалнинг алангаланувчи пистони (капслюласи)ни аланга олдириш учун хизмат қилади. У зарбдор

механизм қувурчасидан; резбали втулкадан, йуналтирувчи шайбадан, жанговар пружинадан, туртқичдан, туртқич шайбасидан, қўйиб юборувчи ричагдан ва сақлагич чекаси ва ҳалқадан иборатдир.

Зарбдор механизм қувури запалнинг ҳамма қисмларини йиғиш учун асос бўлиб хизмат қилади. Резбали втулка запални граната асоси билан бириктириш учун хизмат қилади. У зарбдор механизм қувурининг пастки қисмига кийдирилган.

Йўналтирувчи шайба жанговар пружинанинг юқори қисмида таянч вазифасини ўтаб, пружинани пастга йуналтиради. У зарбдор механизм қувурининг юқори қисмига жойлаштирилган.

Жанговар пружина алангаланувчи пистон (капсюла)ни чақиш учун зарур бўлган кучни туртқичга ҳосил қилиб беришга хизмат қилади. У туртқичга кийдирилган бўлиб, ўзининг юқори қисми билан йуналтирувчи шайбага, пастки қисми билан туртқич шайбасига такалиб туради.

Туртқич алангаланувчи пистон (капсюла)ни чақиб аланга олдиришга хизмат қилади.

Қўйиб юборувчи ричаг туртқични жанговар ҳолатда (жанговар пружина сиқилган ҳолатда) ушлаб туриш учун хизмат қилади. Зарбдор механизм қувурида қўйиб юборувчи ричаг сақлагич чека ёрдамида ушлаб турилади.

Сақлагич чекаси қўйиб юборувчи ричаг қўлоқлари тешигидан ҳамда зарбдор механизм қувури деворидан ўтиб туради. У суғуриб олиш учун ҳалқага эга.

Запалнинг ўзи гранатанинг портловчи зарядини портлатиш учун хизмат қилади. У секинлаштирувчи втулкаси, алангаланувчи пистон (капсюла), секинлаштирувчи ва детонатор (тебрантирувчи)дан иборат.

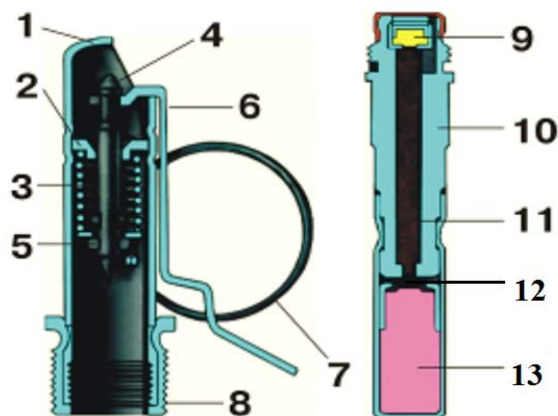
Секинлатувчи втулкасининг юқори қисми зарбдор механизм қувурчаси билан бириктириш учун резбага, алангаланувчи пистон учун уяга, ўртасида секинлатувчи жойланадиган найчага, ташқи қисмидан пистон-детонатор гильзасини ўрнатиш кемтигига эга.

Алангаланувчи пистон секинлатувчини ёндириш учун хизмат қилади.

Секинлатувчи алангаланувчи пистон шуъласини (нурини) пистон-детонаторга етказиб беради. У камгазли прессланган (зичланган) таркибдан иборат.

Пистон-детонатор гранатанинг портловчи зарядини портлатиш учун хизмат қилади. У секинлатувчи втулкасининг пастки қисмига ўрнатилган гильза ичига жойлаштирилган.

Запаллар доимо жанговар ҳолатда бўлади. Запални булакларга ажратиб, зарбдор механизм ишлашини текшириш катъиян тақиқланади.



(176-расм)

Зарбдор механизмнинг тузилиши

- 1 - зарбдор механизми трубкиси;
- 2 - йўналтирувчи шайба;
- 3 – жанговар пружина;
- 4 – зарбдор (тургич);
- 5 – зарбдор шайба;
- 6 – тушуриладиган дастаг;
- 7 – сақлагич, халқаси билан;
- 8 – боғловчи втулка.

Запалнинг тузилиши

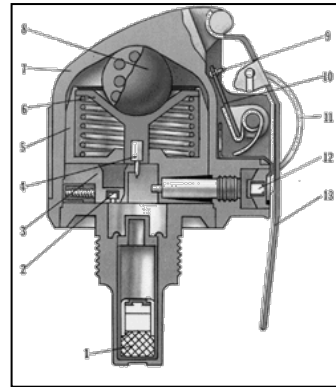
- 9 – ёндирувчи капсуль;
- 10 – секинлаштирувчи втулка;
- 11 – секинлаштирувчи аралашма;
- 12 – қўзғатувчи портловчи модда;
- 13 – бризант портловчи модда.

УДЗ запалининг тузилиши, қисм ва механизмларнинг ишлаш тартиби

УДЗ (рус. Ударно-Дистанционный Запал) РГО ва РГН қўл гранаталарининг ҳаракатга келтириш учун мўлжалланган.



(193-расм)



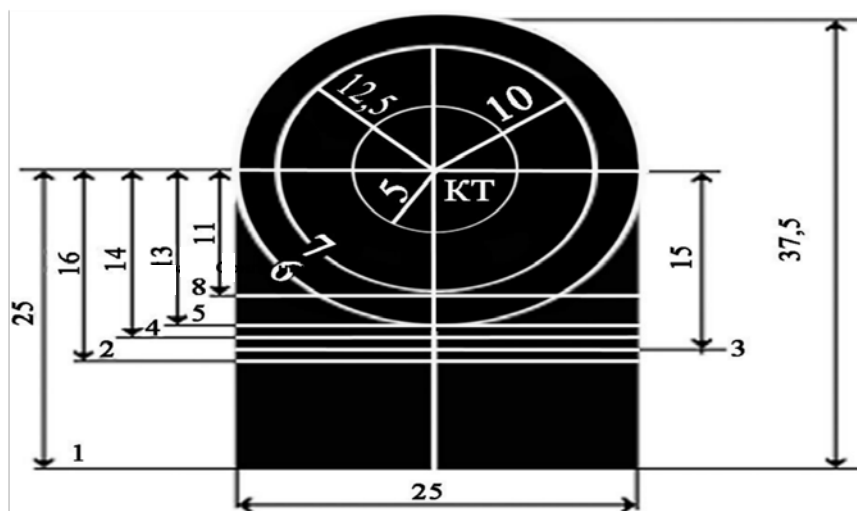
(194-расм)

Зарбдор-дистанцион запалнинг қирқилган кўриниши
 (хизмат муомаласи чоғида механизм ва қисмларнинг ҳолати):

- 1 – детонацион тугун капсуль-детонатори;
- 2 – алангалатувчи пистон;
- 3 – масофадан ишга солувчи механизм движоги;
- 4 – игнаси;
- 5-6 – нишон датчигининг втулкаси ва гильзаси;
- 7 – корпус;
- 8 – нишон датчигининг инерцион юкчаси;
- 9 – санчувчи-сақлагич механизм зарбдорининг игнаси;
- 10 – зарбдор (турткич);
- 11 – ҳалқа;
- 12 – санчувчи-сақлагич механизмининг алангалатувчи пистони;
- 13 – ричаг

Нишонлар намуналари

Ўлчамлар сантиметрларда кўрсатилган (катталиги 1 метргача бўлган нишонларни ± 1 см ўзгариш билан, ундан катта ўлчамдаги нишонларни ± 2 см ўзгариш билан тайёрлашга рухсат берилади)



Текширув нишони

Изоҳ:

1. Чизиқлар қуйидагича ифодаланади:

1 – автомат, қўл пулемети ва 1943 йил намунасидаги патронларга мўлжалланган карабин учун;

2 – мерганлик милтиғи учун;

3 – Калашников пулемети ва милтиқ патронига мўлжалланган қўл пулемёти учун;

4 – тиргакли пулемётдан 1930 йил намунасидаги патронларда отиши учун;

5 – тиргакли пулемётдан 1980 йил намунасидаги ва 5.45 мм патронларда отиши учун;

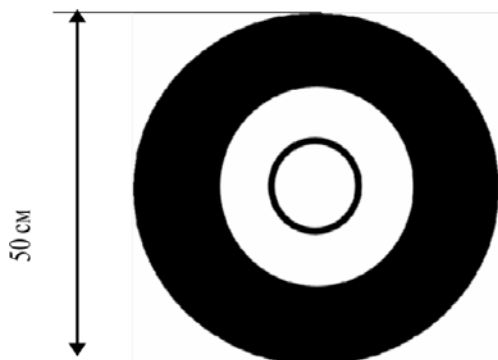
6 – пистолет ва револьверлар учун;

7 – 12.7 мм ДШК (НСВ) учун;

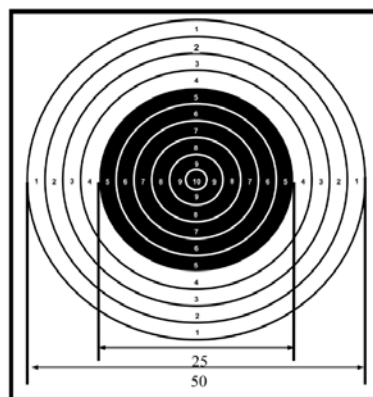
8 – 5.45 мм Калашников қўл пулемёти учун.

2. Қуролни текшириши ва уни меъёрий жанговар ҳолатга келтириши вақтида нишонга олиши нуқтаси оқ рангли вертикал чизиқ ҳамда рақамли чизиқлар билан ифодаланган нишон пастки чеккасининг кесишиши жойидан танланади.

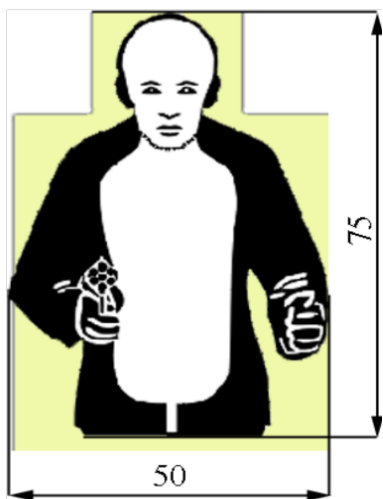
3. Меъёрий жанговар ҳолатдаги ўртача тегиши нуқтаси кичик айланадан четга чиқиб кетмаслиги керак.



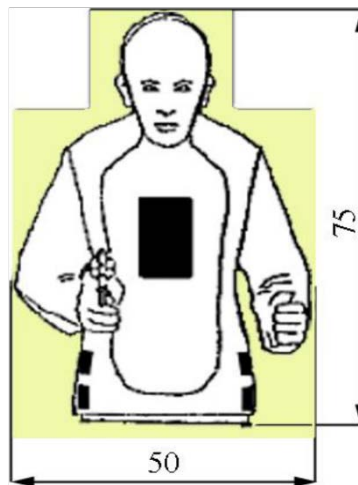
1-нишон. Ғилдирак



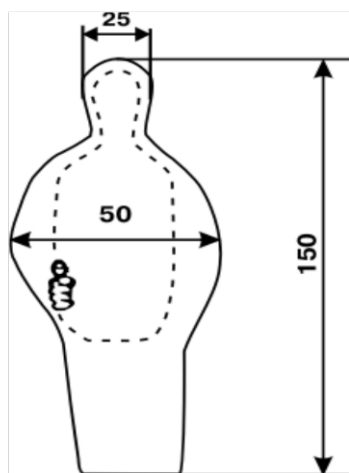
2-Спорт нишони



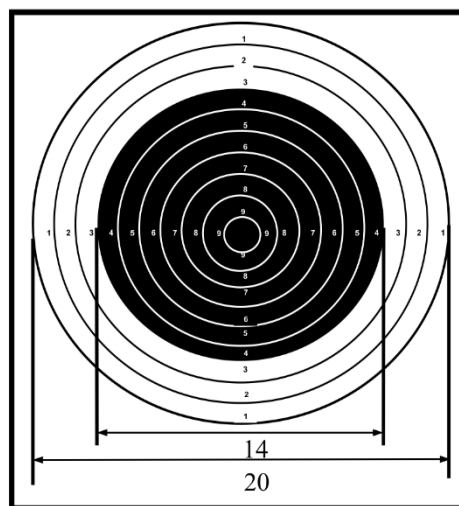
2-а нишон. Махсус бел баробар шакл



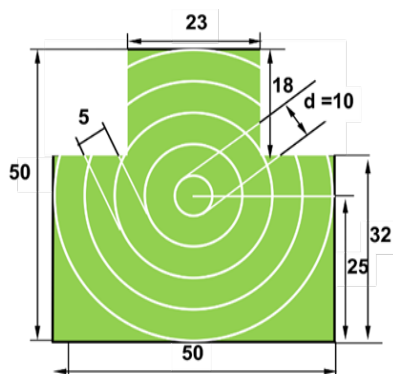
2- б нишон. Махсус бел баробар шакл



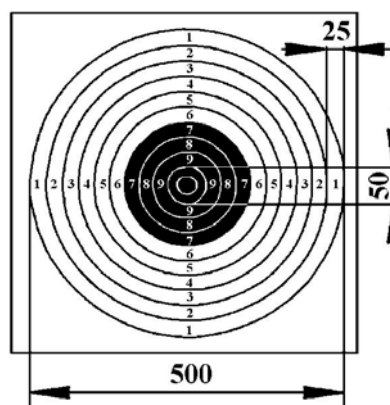
2-в нишон. Жиноятчининг буй баробар шакли



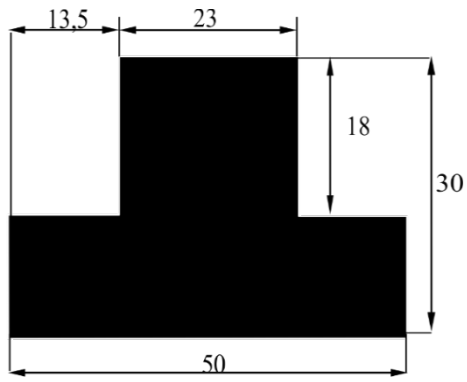
3-Спорт нишони



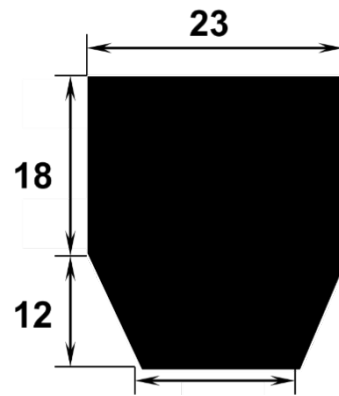
4-нишон. Айланали кўкрак баробар шакл



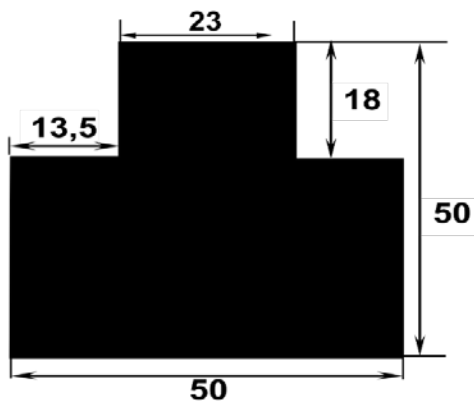
4-а нишон. Спорт нишони



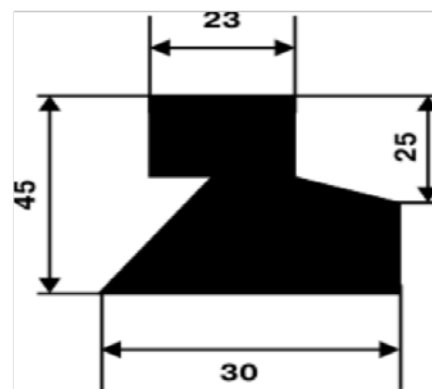
5-нишон. Бош шакли



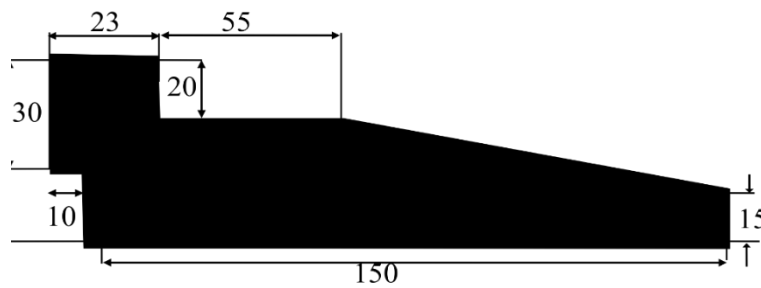
5-а нишон. Бош шакли



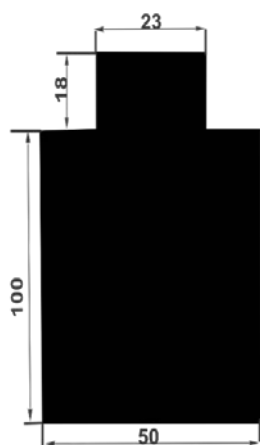
6-нишон. Кўкрак баробар шакл



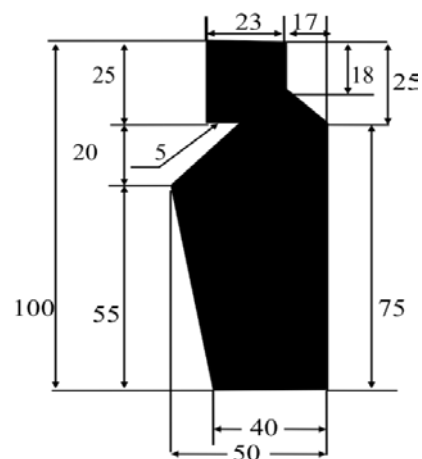
6-б нишон. Кўкрак баробар шакл



6-а нишон. Кўкрак баробар шакл



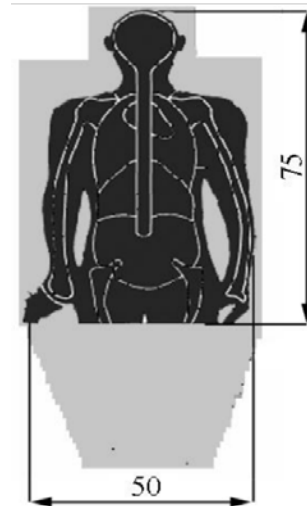
7-нишон. Бел баробар шакл



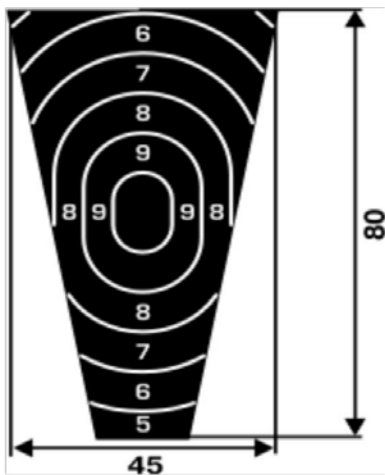
7-а нишон. Бел баробар шакл



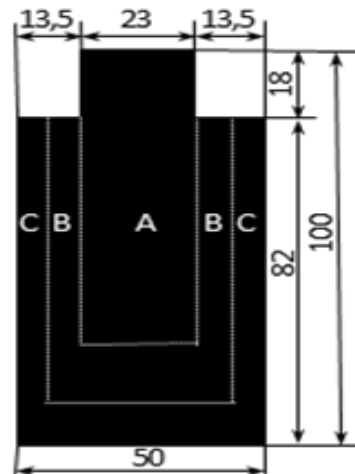
7-б нишон. Террорчи



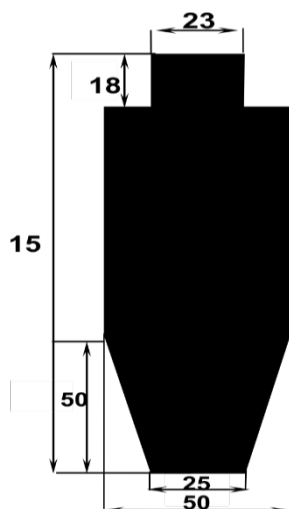
7-в нишон. Анатомик бел баробар шакл



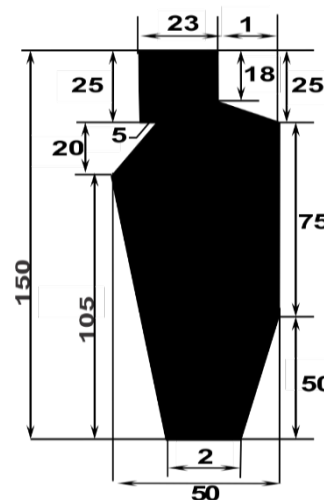
7-г нишон. Кесик бел баробар шакл



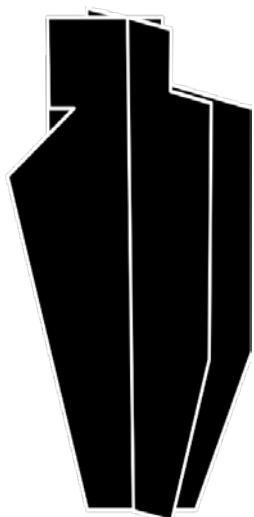
7-д нишон. Зонали бел баробар шакл



8-нишон. Бўй баробар шакл



8-а нишон. Бўй баробар шакл



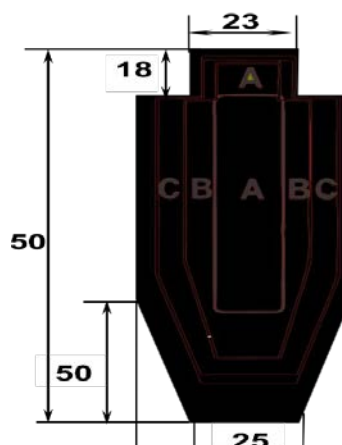
8-б нишон. Бўй баробар шакл



8-в нишон. Гаровга олган террорчи



8-г нишон. Ташиқи кўриниши акс эттирилган бўй баробар шакл



8-д нишон. Зонали бўй баробар шакл

22-жадвал

**Ўқ отиш тайёргарлиги бўйича
МЕЪЁРЛАР**

Т/р	Меъёрлар	Шартлар	Натижалар бўйича баҳолаш (сониягача, дақиқагача)		
			Аъло	Яхши	Қониқ-ли
Макаров пистолети					
1	Пистолетни қисмларга нотўлиқажратиш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, пистолет дастасига магазин жойлаштирилган ва стол устига қўйилган	7 сония-гача.	8 сония-гача.	9 сония-гача.
2	Қисмларга нотўлиқажратилган пистолетни йиғиш	Ходим стол олдида, қўллари пастга туширилган ҳолда, пистолет қисмлари стол устида жойлашган	9 сония-гача.	10 сония-гача.	11 сония-гача.
3	Патронларни магазинга жойлаштириш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, 8 та патрон сочилган ҳолда бўлади	16 сония-гача.	18 сония-гача.	20 сония-гача.
4	Пистолетни қисмларга тўлиқ ажратиш ва қайта йиғиш	Ходим стол олдида, қўллари пастга туширилган ҳолда, пистолет дастасига магазин жойлаштирилган ва стол устига қўйилган	8 дақиқа-гача.	10 дақиқа-гача.	12 дақиқа-гача.
Калашников автомати					
5	Автоматни қисмларга нотўлиқажратиш	Ходим стол олдида, қўллари пастга туширилган ҳолда, автоматга магазин жойлаштирилган, пенал ажратилмайди	16 сония-гача.	20 сония-гача.	24 сония-гача.
6	Қисмларга нотўлиқажратилган автоматни йиғиш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, автомат қисмлари стол устида жойлашган	30 сония-гача.	35 сония-гача.	40 сония-гача.
7	Патронларни магазинга жойлаштириш	Ходим стол олдида қўллари пастга туширилган ҳолда, 30 та патрон сочилган ҳолда бўлади	35 сония-гача.	40 сония-гача.	45 сония-гача.

IV-БОБ. МАХСУС ВОСИТАЛАР

1-§. Инсон ҳуқуқларини таъминлаган ҳолда махсус воситаларни қўлашнинг ҳуқуқий асослари

Ички ишлар органлари шахсий таркиби хизмат вазифаларини бажаришда мамлакатда жамоат тартибини, хавфсизлик ва барқарорликни таъминлаш, фуқароларнинг конституциявий ҳуқуқ ва эркинликларини ҳимоя қилиш, оммавий тадбирларни ўтказишда жамоат хавфсизлигини таъминлаш, вайронкор ва талончилик ҳаракатларига олиб келувчи тартибсизликларнинг олдини олиш мақсадида қонунда белгиланган тартибда хизмат вазифаларини бажарадилар.

Ички ишлар органлари фаолиятини ўз ваколатлари доирасида қуйидаги асосий йўналишлар бўйича амалга оширади:

- фуқароларнинг ҳуқуқлари, эркинликлари ва қонуний манфаатларини ҳимоя қилиш;

- жамоат тартибини сақлаш ва жамоат хавфсизлигини таъминлаш;

- жинойт жаъзони ва жинойт-ҳуқуқий таъсир кўрсатишнинг бошқа чораларини ижро этиш, шунингдек шахсларни қидириш бўйича ишларни ташкил этиш;

- йўл ҳаракати хавфсизлигини таъминлаш;

- давлат объектларини, ўта муҳим, тоифаланган объектларни ва бошқа объектларни, жисмоний ва юридик шахсларнинг мол-мулкани кўриқлаш;

- жиноятчилик ва терроризмга қарши курашиш, шу жумладан террорчилик ҳаракатларига чек қўйишда ҳамда гаровга олинганларни озод қилишда иштирок этиш йўли билан курашиш;

- ҳарбий-сафарбарлик ишларини ва фуқаро муҳофазаси тадбирларини амалга ошириш.

Бугунги кунда ички ишлар органлари ходимлари хизмат фаолиятида фуқароларнинг Конституциявий эркинликларини ва қонуний манфаатларини ҳимоялашда, жамоат тартибини сақлашда, жиноятчиликка қарши курашда, ўта муҳим, тоифаланган объектларни ишончли кўриғини таъминлашда, жаъзони ижро этиш муассасаларида сақланаётганларнинг ноқонуний ҳаракатларини тўхтатишда, ушланган, шубҳали шахсларни ички ишлар органлари ёки бошқа хизмат идораларига олиб боришда, уларни кўриқлашда, оммавий тадбирларни ўтказиш вақтида фуқароларнинг

хавфсизлигини таъминлашда ҳамда шахсий хавфсизлигини таъминлаш мақсадида махсус воситалардан фойдаланиб келадилар.

Бунинг учун ички ишлар органлари ходимлари махсус воситалардан фойдаланишда қабул қилинган норматив ҳужжатларга асосланиши зарур.

Махсус воситаларни қўллашнинг ҳуқуқий асослари деганда, Ўзбекистон Республикаси “Ички ишлар органлари тўғрисида”ги ЎРҚ-407-сон Қонуни, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлигининг 2021 йил 19 январдаги “Ички ишлар органлари ходимлари томонидан электрошок қурилмаларини қўллаш тартиби тўғрисида”ги 29-сонли буйруғи, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлигининг 2017 йил 15 мартдаги “Ички ишлар органлари ходимлари томонидан жисмоний куч ишлатиш, махсус воситаларни ва ўқ отар қуролни қўллаш тартиби тўғрисида”ги 55-сонли буйруғи, Ўзбекистон Республикаси ЖК 37, 38, 39 – моддалари, Ўзбекистон Республикаси МЖТК 17,18, 19–моддаларини тушуниш лозим.

2-§. Инсон ҳуқуқларини таъминлаган ҳолда махсус воситаларни қўллаш шартлари

Ички ишлар органлари ходимлари томонидан махсус воситаларни фақат қонунда белгилаб берилган ҳолларда ва тартибда олиб юриш, сақлаш ва қўллаш ҳуқуқига эга бўлади.

Махсус воситаларни махсус тайёргарликдан ва касбий яроқлилиги ҳақида текширувдан ўтган ҳамда сертификатга эга бўлган ички ишлар органлари ходими қўллаш ҳуқуқига эга.

Махсус воситалар қўлланилишидан аввал ходим уларни қўллаш нияти тўғрисида аниқ ифодаланган ҳолда огоҳлантиради. Бунда ушбу огоҳлантиришнинг имкони бўлмаган ёхуд уларнинг қўлланилишини кечиктириш фуқароларнинг ва ходимнинг ҳаёти ва соғлиғига бевосита хавф туғдирадиган ҳамда бошқа оғир оқибатларга олиб келиши мумкин бўлган ҳолатлар бундан мустасно.

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

Махсус воситалар қўлланилганлиги натижасида тан жароҳати олган фуқароларга биринчи ёрдам кўрсатилиши, шунингдек имкон қадар қисқа вақт ичида тиббий ёрдам кўрсатиш чоралари кўрилиши зарур.

Махсус воситалар қўлланилганлигининг ҳар бир ҳолати тўғрисида ички ишлар органи ходими бевосита бошлиғига дарҳол ахборот бериши шарт. Агар махсус воситалар қўлланилганлиги натижасида фуқароларга тан жароҳати етказилса ёхуд у ҳалок бўлса, шунингдек уларнинг мол-мулкига зарар етказилса ҳар бир ҳолат тўғрисида прокурорга дарҳол хабар берилади. Бундай ҳолларда ходим дарҳол ҳодиса жойини ўзгаришсиз сақлашга қаратилган чораларни кўради, махсус воситалар қонунда белгиланган асослар бўйича ва белгиланган тартибда қўлланилган бўлса ички ишлар органи ходими етказилган зарар учун жавобгар бўлмайди.

Ички ишлар органи ходими қўйидаги ҳолларда махсус воситаларни қўллаш ҳуқуқига эга:

- фуқарога ёки ички ишлар органи ходимига қилинган ҳужумни қайтариш учун;

- жинойтга ёки маъмурий ҳуқуқбузарликка чек қўйишда;

- ички ишлар органи ходимига қаршилик кўрсатилишига чек қўйишда;

- жинойтни содир этиш чоғида ёки уни содир этганидан кейин дарҳол кўриб қолинган, яширинишга уринаётган шахсни ушлашда;

- қуролли қаршилик кўрсатиши мумкин бўлган шахсни ушлашда;

- ушлаб турилган шахсларни ва қамоққа олинган, маъмурий қамоққа олинган шахсларни олиб бориш, қўриқлаб бориш ва қўриқлашда, шунингдек қочишга уринишини, атрофдагиларга ёки ўзига зарар етказишини бартараф этиш мақсадида;

- зўравонлик йўли билан ушлаб турилган шахсларни, эгаллаб олинган биноларни, хоналарни, иншоотларни, транспорт воситаларини ва ер участкаларини озод қилишда;

- фуқаролар ҳаёти ва соғлиғига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликларга ҳамда бошқа ғайриқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйишда;

- ҳайдовчи ички ишлар органи ходимининг тўхташ тўғрисидаги талабини бажармаган ҳолларда транспорт воситасини тўхтатишда;

- жиноят ёки маъмурий ҳуқуқбузарлик содир этаётган ёхуд содир этган шахсларни аниқлашда;

- муҳофаза қилинадиган объектларни ҳимоя қилишда, ғайриқонуний хатти-ҳаракатларни содир этаётган фуқаролар гуруҳларининг ҳаракатланишини тўсиб қўйишда.

Ички ишлар органи ходими қўидаги махсус воситаларни қўллаш ҳуқуқига эга:

- резина таёқлар, кўздан ёш оқизувчи моддалар, газли, шикастлантирувчи қуроллар, қўл кишанлари ёки бошқа боғлаш воситалари, махсус бўёқ ва маркировка қилувчи воситалар, электрошок қурилмалари, хизмат ҳайвонлари, чалғитма таъсир кўрсатувчи нур-товуш мосламалари, транспорт воситаларини мажбурий тўхтатиш мосламалари, тинчлантириш қўйлаги, сув билан зарба берувчи машиналар, муҳофаза қилинадиган объектларни (ҳудудларни) ҳимоя қилиш, ғайриқонуний ҳаракатлар содир этаётган фуқаролар гуруҳларининг ҳаракатланишини тўсиш воситалари, тўсиқ-ғовларни бартараф этувчи воситаларни.

Ички ишлар органлари ходимлари қонунда белгиланган ўқотар қурол ишлатишга рухсат этилган барча ҳолларда махсус воситаларни қўллаш ҳуқуқига эга.

Ички ишлар органлари таъминотида бўладиган махсус воситаларнинг рўйхати Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан тасдиқланади.

Ички ишлар органи ходими махсус воситаларни қўллаш чоғида ўз ваколатлари доирасидан чиқса қонун олдидан жавобгар бўлади.

Махсус воситаларининг турлари

Ички ишлар органларида қўлланиладиган махсус воситалар қўидаги турларга бўлинади:

1. Шахсий ҳимоя воситалари;
2. Фаол мудофа воситалари;
3. Махсус операцияларни таъминлаш воситалари.

Шахсий ҳимоя воситаларига дубулға (каска)лар, зирхли совут (бронежелет)лар, қалқон (шит)лар, газ ниқоб (противогаз)лар киради.

Шахсий ҳимоя воситаларининг вазифалари ҳарбий хизматчилар ва ички ишлар органи ходимларини мина ва гранаталарнинг кичик заррачаларидан, ўқ отар қуролларнинг ўқларидан, кесувчи ва ўткир тиғли предметлардан (пичоқ, вилка, сиқ, болта ва ҳ.к.), улоқтирувчи предметлар (тартиббузарлар

томонидан отилган тош ва бошқа барча нарсалар)дан, зарбалар (оёқ, қўл, таёқ, металл ва бошқа барча буюмлар)дан ҳисобланади, шунингдек нафас олиш органилари орқали заҳарланишдан ва терени химоя қилиш воситалари ҳам киради.

Фаол мудофаа воситаларининг вазифаси қонунбузарлар томонидан бўйсунмаслик, жисмоний қаршилик кўрсатишни олдини олиш, хужумни қайтариш ва тўғридан-тўғри ҳаракатларини сусайтириш ҳисобланади.

Фаол мудофаа воситалари қонунбузарларга тан-жорахатлари етказмасдан қисқа муддатли кучли оғриқ бериш ёки психофизиологик таъсир этиш учун мўлжалланган.

Фаол мудофаа воситаларига қўйидаги воситалар киради: махсус резина таёқлар; қўл кишанлари ёки бошқа боғлаш воситалари; махсус бўёвчи ва маркировка қилувчи воситалар; газли қўл гранаталари; газ гранатали патронлар; аэрозоли пуркаш мосламалари; электрошок қурилмалари; қувурсиз ўлимга олиб келмайдиган пистолетлар; кўздан ёш оқизувчи моддалар, газли, шикастлантирувчи қуроллар; хизмат ҳайвонлари; тинчлантириш кўйлагли.

Махсус операцияларни таъминлаш воситалари жаъзони ижро этиш муассасаларида исён кўтарган маҳкумларни тарқатишда, фуқароларнинг ҳаёти ва соғлиғига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликларни бартарф этишда, эгаллаб олинган биноларни, хоналарни, иншоотларни, транспорт воситаларини ва ер участкаларини озод қилишда, ўта хавфли қуролланган жиноятчиларни қўлга олишда, гаровга олинганларни озод этишда, террористик гуруҳларни зарарсизлантиришда ҳамда бошқа ғайриқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйиш мақсадида ишлатилади.

Ички ишлар органилари томонидан махсус операцияларни амалга оширишда қўйидаги воситалари қўлланилади: суюқ препаратларни сепиш учун мўлжалланган аппаратлар; махсус бўёвчи ва маркировка қилувчи воситалар; газли булут ҳосил қилувчи ва кўзни ёшлантирувчи қўл газли гранаталари; автотранспортни мажбуран тўхтатувчи мосламалар; тутун чиқарувчи мосламалар; ёритувчи, қаттиқ, шовқинли гранаталар; кичик ҳажмдаги портловчи мосламалар; операцияда қўлланиладиган махсус қуроллар; сув пуркагич махсус автотранспортлар; махсус автомобиллар; махсус зирхли автомобиллар; зирхли техникалар; кузатувчи мосламалар.

3-§. Шахсий химоя воситалари

Шахсий химоя воситаларининг турлари, вазифалари, тактик-техник тавфиси ва улардан фойдаланиш тартиби

Дубулға (каска)лар ҳарбий хизматчиларни, ички ишлар органлари ходимларини бош қисмини жароҳат олишдан ишончли ва самарали химоя қилиш воситаси хисобланади.

Дубулға (каска)лар даражасига қараб қуйидаги тоифаларга бўлинади:

- биринчи тоифали дубулға (каска)лар таёқ, тош, металл буюмларнинг зарбидан, ёнғиндан ва тупроқ чангларида химояланиш учун мўлжалланган;

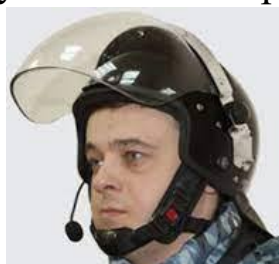
- иккинчи тоифали дубулға (каска)лар таёқ, тош, металл буюмларнинг зарбидан ҳамда мина ва гранаталарнинг кичик парчаларидан химояланиш учун мўлжалланган;

- учинчи тоифали дубулға (каска)лар таёқ, тош, металл буюмларнинг зарбидан, мина ва гранаталарнинг кичик парчаларидан ҳамда ўқ отар қуролларнинг ўқларидан химояланиш учун мўлжалланган.

Дубулға (каска)ларнинг турлари, қўлланиши, тактик-техник тавфиси.

Зарбага қарши дубулға (каска)си “Ниқоб-2”, парда ва гарнитураси билан. Механик таъсирларига қарши, турли ҳил улоқтириладиган (таёқ, тош, темир ва бошқа) предметлар одамнинг бошини химоя қилиш учун мўлжалланган (177-расм).

Зарбага қарши “Ниқоб-2” дубулға (каска)сининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 1,3 кг; химоя майдони – 14 дм²; узлуксиз кийиб юриш вақти – 8 соат; зарба бардошлиги – 100 Дж.



177-расм “Ниқоб-2” дубулға (каска)си.

Пўлатдан ясалган дубулға (каска). Мина ва гранаталарнинг кичик парчаларидан яраланишдан, таёқ, тош ва металл буюмлар зарбидан химоялайди (178-расм).

Пўлатдан ясалган дубулға (каска)нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 1,4 кг; химоялаш юзаси – 8 дм²; доимий кийиб юриш вақти – 8 соатгача.



178-расм. Пулатдан ясалган дубулга (каска)си.

Титандан ясалган "Сфера" дубулга (каска)си. Пистолет ва револьверлар ўқларидан яраланишдан, мина ва гранаталарнинг кичик парчаларидан, шунингдек таёқлар, металл буюмлар ва тош зарбаларидан ҳимоялайди (179-расм).

Титандан ясалган "Сфера" дубулга (каска)сининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 2,6 кг; ҳимоялаш юзаси – 10 дм²; доимий кийиб юриш вақти – 4 соатгача.



179-расм. Титандан ясалган "Сфера" дубулга (каска)си.

Ўқдан ҳимояловчи "БЗШ (Н-01)" зирҳли дубулга (каска)си. Ўқдан ҳимояловчи зирҳли шлем бошни ўқдан, гранаталар парчаларидан яраланишдан, таёқлар, тошлар ва металл симлардан шикастланишдан ҳимоялаш учун мўлжалланган (180-расм).

Ўқдан ҳимояловчи "БЗШ (Н-01)" зирҳли дубулга (каска)нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 1,6 кг; ҳимоя майдони – 11,5 дм²; узлуксиз кийиб юриш вақти – 8 соат.



180-расм. Ўқдан ҳимояловчи "БЗШ (Н-01)" зирҳли дубулга (каска)си.

Ўқдан ҳимояловчи "Кевларовали" дубулга (каска). Ўқдан ҳимояловчи зирҳли шлем бошни ўқдан, гранаталар парчаларидан яраланишдан, таёқлар, тошлар ва металл симлардан шикастланишдан ҳимоялаш учун мўлжалланган (181-расм).

Ўқдан химояловчи “Кевларовали” дубулга (каска)нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 1,3 кг; химоя майдони – 10 дм²; узлуксиз кийиб юриш вақти – 8 соат.



181-расм. Ўқдан химояловчи “Кевларовали” дубулга (каска).

Совут (бронежелет)лар

Совут (бронежелет)ларнинг вазифаси таёқ ва тошлар зарбидан, ўткир кесувчи предметлардан ва ўқ отар қуролларнинг ўқларидан, ходим ва ҳарбий хизматчиларни кўкрак ҳамда бел қисмларини, яъни хаётига зарур бўлган органларини химоялаш ҳисобланади.

Совут (бронежелет)ларнинг химоялаш даражасига қараб қуйидаги тоифаларга бўлинади:

- биринчи тоифали енгил химоя қилувчи совут (бронежелет)лар пистолетлар, ов милтиқлари ўқларидан, шунингдек санчувчи-кесувчи жисмлардан химояланиш учун мўлжалланган;

- иккинчи тоифали совут (бронежелет)лар совуқ қуроллар, пистолетлар, автоматлар ва силиқ стволли қуролларнинг ўқларидан химояланиш учун мўлжалланган;

Совут (бронежелет)ларнинг турлари, қўлланиши, тактик-техник тавсифи.

Енгил химояловчи “Кора-1” совути. Пистолетлар, ов милтиқлари, шунингдек санчувчи-кесувчи жисмлардан химоя қилиш учун мўлжалланган (182-расм).



Енгил ҳимояловчи “Кора-1” совутининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 2,5 кг; ҳимоя майдони – 46 дм²; узлуксиз кийиб юриш вақти – 8 соат

182-расм. Енгил ҳимояловчи “Кора-1” совути

“Кара-1МК” зирхли совути. Пистолет, револьвер, автомат ўқларидан ва совуқ қуроллардан ҳимоялайди, шунингдек санчувчи-кесувчи жисмлардан ҳимоялайди (183-расм).

“Гарант” зирхли совути. 9 мм ли қуролларнинг ўқларидан, мина ва гранаталарнинг заррачаларидан, санчувчи-кесувчи жисмлардан ҳимоялайди (184-расм).



183-расм. Кара-1МК” зирхли совути.



184-расм. Кара-1МК” зирхли совути.

“Кара-1МК” зирхли совутининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 9,9 кг; ҳимоя майдони – 53 дм²; узлуксиз кийиб юриш вақти – 6 соат.

“Гарант” зирхли совутининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 11,2 кг; ҳимоя майдони – 14 дм²; узлуксиз кийиб юриш вақти – 4 соат.

Зирхли нимчалар

Ўқ отиш қуроли ва санчиладиган нарсалардан ҳамда граната, мина ва снарядларнинг бўлақларидан одамнинг хаёти учун зарур бўлган органларини ҳимоялашга мўлжалланган (185-расм).



1



2



3

185-расм. Зирхли нимчалар.

Асосий кўрсаткичлар			
	Яширин зирҳли нимча	2-химоя тоифадаги зирҳли нимча	3-химоя тоифадаги зирҳли нимча
Химоя майдони, дм ²	33-41	41	45
Оғирлиги, кг	2	6	8
Химоя тоифаси	1	2	4



186-расм. Бармоқсиз
тактик қўлқоп

Бармоқсиз тактик қўлқоплар

Ички ишлар органлари ходимларининг кулларида қурол ёки махсус воситани тортиб олишга йўл қуймидиган резина қопламаси билан жихозланган ва қўлни зарбадан химоя қилиш учун мўлжалланган (186-расм).

Зарбага қарши “РОБОКОП” комплекти.

“РОБОКОП” комплекти зарбага чидамли махсус операциялар вақтида иштирок этадиган ходимлар учун хавфсизлик талабларига мувофиқ ишлаб чиқилган, кўкрак, орқа, йлка, қўл ва оёқларни максимал даражада химоя қилиш учун мўлжалланган (187-расм).

Қалқонларнинг асоси қаттиқ алюминийдан (дуралумин), кўкрак ва орқадаги зирҳ плиталари пўлатдан ясалган, бу ходимларни берилган ўткир қирувчи зарбалардан химоя қилади. Плиталар остидаги амортизатор қатлами туфайли травматик таъсир минимал даражага туширилади.

Зарбага қарши “РОБОКОП” комплекти созлаш имкониятлари туфайли барча ўлчамлари мос келади. Қалқонларнинг барча ташқи юзалари махсус мато билан тортилади, у ҳам химоя, ҳам декоратив қоплама ролини ўйнайди.

Қалқонлар қулай фиксатсия тизими билан маҳкамланади, бу эса фойдаланувчи томонидан ўз-ўзидан кийиш ва йчиб ташлаш имкониятини беради.



187-расм Зарбага қарши “РОБОКОП” комплекти.

Зарбага қарши “РОБОКОП” комплектининг тактик-техник тавфсифи оғирлиги – 9 кг; химоя юзаси – 71,0 дм.кв; тешилиш қаршилиги – 40; (ҳисобланган қиймат учун), учи бурчаги 27 даража, радиуси эса 2,5 мм; Ишлаш ҳароратининг диапазони – - 40 дан +50 гача.

Зарбага қарши қалқон (шит)лар

Зарбага қарши қалқон (шит)ларнинг вазифаси ҳарбий хизматчилар ҳамда ички ишлар органлари ходимларини бош, оёқ, қўл ва бутун танасини таёқлар, метал симлар ва бошқа жисмларнинг зарбаларидан, улоқтирилувчи предметлардан жароҳат олишдан ишончли ва самарали химоя қилиш ҳисобланади.

Зарбага қарши қалқон (шит)лар химоялаш даражасига қараб қуйидаги тоифаларга бўлинади:

- биринчи тоифали зарбага қарши қалқон (шит)лар таёқлар, метал симлар ва улоқтирилувчи предметлардан шикастланиш эҳтимолидан химоялайди. Улар бузғинчи тўдаларни оммавий тартиббузарликларни ҳаракатларини бартараф этишда химояланиш учун мўлжалланган;

- иккинчи тоифали зарбага қарши зирҳли қалқон (шит)лар ўқ отар қуроолларнинг ўқларидан химоялайди. Улар қуроолланган жиноятчиларга қарши ўтказиладиган махсус тадбирларда ўқ отар қуроолларнинг ўқларидан химояланиш учун мўлжалланган.

Зарбага қарши ва зирҳли қалқон (шит)ларнинг турлари, қўлланиши ва тактик-техник тавфсифи.

Алюминдан тайёрланган зарбага қарши қалқон "Витраж"

-улоқтирилувчи предметлар, таёқлар, металл жисмларнинг зарбаларидан химоя қилиш учун мўлжалланган (188-расм).

Алюминдан тайёрланган зарбага қарши қалқон “Витраж”нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 2,72 кг; ҳимоялаш юзаси – 60 дм²; баландлиги – 900 мм; эни – 500 мм; доимий кўтариб юриш вақти - 8 соатгача.

Алюминдан тайёрланган зарбага қарши қалқон “Витраж-АТ” - улоқтирилувчи предметлар, таёқлар, металл жисмларнинг зарбаларидан ҳимоя қилиш учун мўлжалланган (189-расм).

Алюминдан тайёрланган зарбага қарши қалқон “Витраж-АТ”нинг тактик-техник тавсифи:

оғирлиги – 3,9 кг; ҳимоялаш юзаси – 60 дм²; баландлиги – 900 мм; эни – 500 мм; доимий кўтариб юриш вақти – 8 соатгача;



188-расм. Алюминдан тайёрланган зарбага қарши қалқон “Витраж”



189-расм. Алюминдан тайёрланган зарбага қарши қалқон “Витраж-АТ”

Зарбга қарши қалқон (пластмассали)

Ички ишлар органлари ходимларини таёқ, темир таёқ, тош ва бошқа отиладиган нарсалардан ҳимоялашга мўлжалланган (190-расм).

Қалқоннинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 3,5 кг.; ҳимоялаш юзаси – 56 дм².; материал – поликорбанат; баландлиги – 1000 мм; эни – 540 мм; доимий кўтариб юриш вақти – 8 соатгача;



190-расм. Пластмассали зарбага қарши қалқон.

Поликорбанатдан тайёрланган зарбага қарши “Шаффоф” қалқон -улоқтирилувчи предметлар, таёқлар, металл жисмларнинг зарбаларидан ҳимоя қилиш учун мўлжалланган (191-расм).

Поликорбанатдан тайёрланган зарбага қарши “Шаффоф қалқон”нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 4,5 кг; ҳимоялаш юзаси – 60 дм²; баландлиги – 110 мм; эни – 560 мм; олд

тарафи 140 мм га бўртиб чиқарилган; қалинлиги 5мм; доимий кўтариб юриш вақти - 8 соатгача.



191-раси. Поликорбанатдан тайёрланган зарбага қарши “Шаффоф” қалқон



192-расм. Зирҳли қалқон “БЗТ-75”

Зирҳли қалқон “БЗТ-75” – пистолет, револьвер ва силлиқ стволли ов қуролларининг ўқларидан ҳимоялайди (192-расм).

Зирҳли қалқон “БЗТ-75”нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 4,5 кг; ҳимоя майдони – 25 дм²; тақиб юриш вақти - 4 соат.

Зирҳли қалқон БЩ-82 – пистолет, револьвер, силлиқ стволли қуроллар, АКМ, АК – 74 автоматлари ўқларидан яраланишдан ҳимоялайди (193-расм).

Зирҳли қалқон БЩ-82нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 18 кг; ҳимоялаш юзаси – 57 дм²; доимий кўтариб юриш вақти – 2 соатгача.



193-расм. Зирҳли қалқон БЩ-82

Зирҳли қалқон “Девор” (Забор) – махсус тадбирлар ўтказилаётганда ҳужумкор гуруҳларга қарши мўлжалланган. Пистолет, револьвер, ов қуроллари, АК-74, АКМ, М-16 винтовкаси ўқларидан ҳимоялайди (194-расм)

Зирҳли қалқон “Девор” (Забор)нинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги –27кг; Ҳажми – 900х500мм; ҳимоя майдони – 55 дм²; доимий кўтариб юриш вақти – 1 соатгача.



194-расм Зирҳли қалқон “Девор”(Забор)

Ҳимоя қалқончалари – ходимлар ва ҳарбий хизматчилар йиқилганда, тартиббузарлар билан тўқнашганда, қуролланган жиноятчиларни қўлга олишда жароҳатланишдан, тирсак, тизза ва елкаларини ҳимоя қилиш учун мўлжалланган (195-расм).



195-расм. Ҳимоя қалқончалари.

Нафас олиш аъзоларини ҳимояловчи воситалар.

Нафас олиш аъзоларини ҳимояловчи воситалар ҳарбий хизматчилар ва ички ишлар органлари ходимларини нафас олиш аъзолари орқали турли ҳил заҳарловчи моддалар - аэрозоль ёки газ-тутун булутларидан, чанглардан ҳимоя қилади. Унга газниқоб, респиратор, чанга қарши матодан қилинган ниқоб, докадан қилинган пахтали боғламлар киради.

Нафас олиш аъзоларини ҳимояловчи воситаларнинг вазифаси нафас олаётганингизда хавони заҳарли моддалардан тозалаб беришга асосланган. Газ ниқоб “ГП-5” ва “ГП-7”– хавони тозаловчи қути ва резина қалпоқли ниқобдан иборат (196-расм). Газниқоб мажмуасига булардан ташқари газниқобни сақлаш, олиб юриш учун жилд (сумка) ва кўзойнак терламаслиги учун плёнкали қутича киради. Металли қути танасига махсус тозалагичлар жойлаштирилган. Нафас олишда қутига кирган ҳаво аввал тозалагичлар орқали ўтади, чанг, тутун, туман зарралари қолади,

кейин сузгичлар захарли модданинг буғларини ушлаб қолади. Газ ниқобнинг юз қисми, (беш ўлчамли) резина қалпоқли ниқоб, тугунчасимон кўзойнак, суйри, қалпоқчали қути, бирлаштирувчи найчадан иборат.

Тугунчасимон кўзойнак – кузатиш ойнаси, ички ва ташқи ҳалқа ойнали, қалпоқ ниқобга маҳкамланади ва терлатмайдиган плёнкани маҳкамлаш учун қисувчи ҳалқадан иборат.

Суйри – нафас олганда ҳаво тўғридан-тўғри тугунчасимон кўзойнак ойнасига етказиб берилади ва шу сабабли терлаш камаяди.

Қалпоқчали камера – нафас олиш ва нафас чиқариш пайтида ҳаво оқимини тақсимлайди, унинг ичида нафас олиш қалпоқчаси ва яна иккита – асосий ва қўшимча қалпоқча нафас чиқариш учун мавжуд.

Бирлаштирувчи найча резина қалпоқли ниқобни ҳавони тозаловчи қути билан бирлаштиради.



ГП-5



ГП-7

196-расм. Газниқоблар.

Газниқоб ГП-5 ҳавони тозаловчи кичик ўлчамли қути ГП-5, қалпоқли ниқобдан (беш ўлчамли) иборат. Қалпоқли ниқобнинг ўлчамини аниқлаш учун бошнинг қоқ тепасидан, бетдан ўтказиб ияк остигача айлантириб ўлчаш керак. Ўлчам катталиги 63 сантиметргача бўлса газниқоб 0 ўлчамли, 63,5-65,5 см биринчи, 66-68 см иккинчи, 68,5-70,5 см учинчи, 71 см ва бундан ортиғи газниқобнинг тўртинчи ўлчамли эканлигини билдиради. Керакли ниқобни танлаш учун бетнинг баландлиги қаншардан то иякнинг пастки нуқтасигача ўлчаш керак. Бетнинг юза баландлиги 99-109 мм бўлса биринчи ўлчам, 109-119 мм иккинчи ўлчам, 119дан каттаси учинчи ўлчам ҳисобланади.

Газниқоб ГП-7 ҳавони тозаловчи қути, юз қисми (МГП маски гражданского противогаза) ФГН-фуқаро газниқоби ғилофи, 6 дона

терламайдиган плёнка, 2 дона иситувчи манжетчадан ва жилддан иборат. ГП-7 газниқобининг юз қисми уч ўлчамли. Ўлчамли нусхадаги “Эркин” абстюратор, тугунчасимон кўзойнак, гаплашиш мосламаси, нафар олиш ва нафас чиқариш қалпоқчаларининг тугунлари, тепаликлардан иборат. “Эркин” абстюратор-юпқа резина қатлами ва юз қисмини ишончли зичлигини таъминлаш ва уни бетга зич босилишига эришилади. Бу унинг чўзилиши ниқобга боғлиқ эмас. Тепалик бошнинг юз қисмини маҳкамлаб туриш учун хизмат қилади. Унинг 5 тортқич тасмаси бор: пешонаники, 2 та чакканики, 2 та бет мушакларники. Ҳар бир тасма оралиғи 1 см дан зинасимон таянч бор рақамлар тартиб рақамини кўрсатади ва бош орқасини ёпувчи пластина мавжуд. Газниқоб ГП-7ни юза қисмини танлаш учун бошни энига ва тиккасига ўлчаб чиқиш.

24-жадвал

Газ ниқобларни ўлчаш жадвали

Бошнинг энига ва тиккасига мм ҳисобидаги ўлчов йиғиндиси	Юз қисмининг ўлчами	Тасма тортқичининг ҳолати
1185 гача	1	4-8-8
1190-1210	1	3-7-8
1215-1235	2	3-7-8
1240-1260	2	3-6-7
1265-1285	3	3-7-7
1290-1310	3	3-5-6
1350 ва ундан ортиғи	3	3-4-6

Заҳарланган ҳавода газниқоблардан фойдаланганда: агар қалпоқли ниқоб тешилган ёки озгина йиртилган бўлса, уни юзга қўл билан маҳкам босиш керак. Агар ойнаклари синган, йиртиқ катта бўлса, нафас олиш ва чиқариш қалпоқчаларидан нафас олиб бўлмаса, бирлаштирувчи найча тешилган бўлса, кўзни юмиб ҳаво тозаловчи қутини эгиб, олиб бўйнини оғизга солиб, бармоқлар билан бурун тешикларини ёпиб, кўзни очмасдан нафас олиш керак. Ҳаво тозаловчи қути тешилган бўлса, лой, ноннинг мағзи (юмшоқ жойи) билан беркитиш мумкин. Газниқобида бирлаштирувчи найча ишдан чиқса, ҳаво тозаловчи қутини ниқобнинг юз қисми қалпоқчасига бирлаштиради.

Газ ниқоблари сумкада олиб юрилади, лекин шароитга кўра 3 ҳолатда олиб юрилиши мумкин "сафар", "тайёргарлик", "жангавор".

Газниқобдан ташқари респираторлар ҳам мавжуд. У нафас олиш аъзоларини чанг-тўзон, радиоактив моддалар, бактерияли қурол таъсири, тутун ва аэрозоллардан муҳофаза қилади.

Респираторлар нафас аъзоларини радиоактив ва тупроқ чангларидан ва бактериял аэрозоллардан ҳимоя қилади, ҳозирги вақтда респираторлардан *P-2*, ва *ШБ-1* "лепесток" кенг қўлланилмоқда.



197-расм. *P-2* респиратори

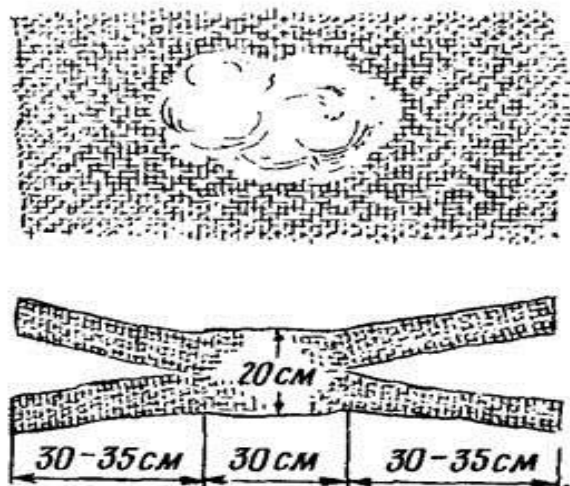
P-2 респиратори нафас олиш, нафас чиқариш клапанлари, бурун қисқичи ва тасмалари бўлган ярим маска юзга келади, энгак ва бурун унинг ичида қолиши керак, тасмалар бошга тортилади (197-расм).

ШБ-1 респиратори "Лепесток"-синтетик филтрловчи материалдан тайёрланган бўлиб, бир марта фойдаланиш учун мўлжалланган, кийиш учун респиратор пакетдан олиниб, резина шнуришгача уч тахминан керак бўлган узунликда чўзиб борланади, энгакдан бошлаб юзга кийилади, алюминий пластинка қисилади ва тасмалар энсага боғланади (198-расм).



198-расм. *ШБ-1* "Лепесток" респиратори.

Газниқоб ва респираторлардан ташқари қўлда таёрлаш мумкин бўлган докадан қилинган пахтали боғламлардан фойдаланиш мумкин. Докадан қилинган пахтали боғлам нафас олиш аъзоларини газли чанг-тўзон, тутун ва аэрозоллардан муҳофаза қилади (199-расм).



199-расм. Докадан қилинган пахтали боғлам.

Ушбу боғлам қалин бўлмаган кам миқдордаги пахта бир неча қаватли марлига ўралган бўлади. Боғлам ўралганда ияк, оғиз, бурунни кўзигача ёпиш керак.

4-§. ФАОЛ МУДОФАА ВОСИТАЛАР

Фаол мудофаа воситаларининг турлари, вазифалари, тактик-техник тавсифи ва улардан фойдаланиш тартиби.

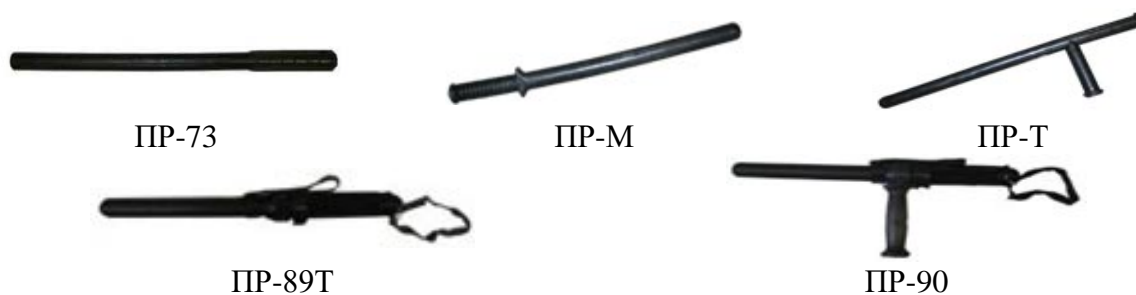
Фаол мудофаа воситалари билан қуролланишига қуйидагилар томонидан рухсат берилади: ички ишлар органи навбатчилик қисми навбатчиси; жаъзони ижро этиш муассасаси бошлиғи ва унинг ёрдамчиси – тезкор навбатчи; ИИВ таълим муассасалари бошлиқлари; Қоровул кўшинлари ҳарбий қисм ва бўлинма командирлари.

Фаол мудофаа воситаларнинг турлари, қўлланиши, тактик-техник тавсифи ва хавфсизлик қоидалари.

Махсус резина тайёқлар - ҳуқуқбузарларни қайтариш, бўйсиндириш ёки улар томонидан қилинган қаршиликни олдини олиш учун мўлжалланган бўлиб, бугунги кунда Республикамизнинг ички ишлар органларида бир нечта турлари мавжуд (200-расм).

Махсус резина тайёқлар қуйидаги ҳолаларда қўлланилади:

- фуқарога ёки ходимга қилинган ҳужумни қайтариш учун;
 - жинойтга ёки маъмурий ҳуқуқбузарликка чек қўйишда;
 - ходимга қаршилик кўрсатилишига чек қўйишда;
 - жинойтни содир этиш вақтида ёки уни содир этганидан кейин дарҳол кўриб қолинган, яширинишга уринаётган шахсни ушлашда;
 - зўравонлик билан ушлаб турилган шахсларни, эгаллаб олинган биноларни, хоналарни, иншоотларни, транспорт воситаларини ва ер участкаларини озод қилишда;
 - фуқароларнинг ҳаёти ва соғлиғига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликларга ҳамда бошқа ноқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйишда;
 - муҳофаза қилинадиган объектларни ҳимоя қилишда, ноқонуний хатти-ҳаракатларни содир этаётган фуқаролар гуруҳларининг ҳаракатланишини тўсиб қўйишда.



200-расм. Махсус резина таёқларнинг турлари

Махсус резина тайёқларнинг тактик-техник тавсифи

“PR-73” махсус резина таёқнинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 730 гр; узунлиги - 65 см; диаметри – 30-32 мм.

“PR-M” такомиллаштирилган махсус резина таёқнинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 750-850 гр; узунлиги – 600 мм; диаметри – 32-35 мм.

“PR-T” махсус резина таёқнинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 700 гр; узунлиги – 65,5 см; диаметри – 3,0 мм.

“PR-89T” ва **“PR-90”** махсус резина таёқларнинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 820 гр; узунлиги йиғилган ҳолатда – 440 мм; узайтирилган ҳолатда – 550 мм; диаметри – 30 мм; ушлаш дастаги диаметри – 40 мм.

Махсус резина тайёқларни қўллашда хавфсизлик қоидалари.

Махсус резина тайёқларни қўллашда учинчи шахсларнинг ҳаёти, соғлиғига хавф туғдирмаслиги ва мол-мулкига зарар етмаслиги керак. Махсус резина тайёқларни қўллашда қонунбузарларни бошига, бўйнига, ўмров суягига, қорнига, жинсий аъзоларига ва юрак соҳасига зарбалар бериш таъқиқланади.

Шунингдек, хомиладорлик белгилари сезилиб турган аёлларга, ногиронлик белгилари кўриниб турган шахсларга, ёши аниқ кўриниб турган ёки маълум бўлган вояга етмаганларга нисбатан ҳам қўллаш мумкин эмас. Бунда, улар томонидан қуролли қаршилик кўрсатган ёки фуқароларнинг ёхуд ички ишлар органи ходимининг ҳаёти ва соғлиғига таҳдид этиб, гуруҳ бўлиб хужум қилган ҳолатлар бундан мустасно.

Қўл кишанлари - жиноятчига ёки маъмурий ҳуқуқбузарлик содир этган шахсларга, шунингдек, ички ишлар органлари ходимларига қаршилик кўрсатилишига чек қўйишда, жиноят содир этаётган ёки уни содир этганидан кейин кўриб қолинган, яширинишга уринаётган, қуролли қаршилик кўрсатиши мумкин бўлган шахсларни ушлашда ҳамда қочишга уринган, атрофдагиларга ёки ўзига зарар етказиши мумкин ҳаракатини олдини олиш мақсадида қўлланилади (201-расм).

Қўл кишанлари

“BRS” қўл кишанининг тактик-техник тавсифи: умумий ўлчами – 245 x 86 x 13 мм; оғирлиги – 400 гр; ишлатиш миқдори – 4000 мартаба; билагни ўраб олиш диаметри – 75 мм; узилиш кучи – 150 кг; ишлатиш вақтида – хар 2 соат ичида кулфлар ҳолати текширилади; комплектида калит сони – 1 та.

“BRS-2” қўл кишанининг тактик-техник тавсифи: қўл кишанининг умумий ўлчами – 245 x 86 x 13 мм; оғирлиги – 500 гр; ишлаш миқдори – 5000 мартаба; билагни ўраб олиш диаметри – 75 мм; узилиш кучи – 150 кг; ишлатиш вақтида – хар 2 соат ичида кулфлар ҳолати текширилади; комплектида калит сони – 1 та.

“BRS”

“BRS-2”



Пўлатли
қорайтирилган

Никелланган

Пўлатли
қорайтирилган

Никелланган

201-расм. Қўл кишанлари

Бир мартали ишлатиладиган қўл кишани умумий узунлиги 69 см, кенглиги 1 дан 1,3 см гача, қалинлиги 3 дан 5 мм гача, вазни 25 дан 30 г гача, қаршилик кучи 100 дан 158 кг гача, материал пластмас, ранги қора, оқ. (202-расм).

Қўл кишанларини қўллашда хавфсизлик қоидалари.

Қўл кишанлари ҳомиладорлик белгилари сезилиб турган аёлларга, ногиронлик белгилари кўриниб турган шахсларга, ёши аниқ кўриниб турган ёки маълум бўлган вояга етмаганларга, шунингдек қонунбузарлар махсус транспорт воситасида канвой қилинганда қўлланилмайди.



202-расм. Бирматли қўл кишани.

Аэрозолли ва кўзни ёшлантирувчи воситалар

Аэрозолли қопламалар - фуқарога ёки ходимга қилинган хужумни қайтаришда; жиноят ёки маъмурий ҳуқуқбузарлик содир этишга чек қўйишда; ходимга жисмоний куч ишлатилишига чек қўйишда; зўравонлик билан ушлаб турилган шахсларни, эгаллаб олинган биноларни, хоналарни, иншоотларни, транспорт воситаларини ва ер участкаларини озод қилишда; фуқароларнинг ҳаёти ва соғлиғига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликлар ҳамда бошқа ноқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйишда қўлланилади (203-расм).



“Черёмуха-10”



Резеда-10



Контроль-М



Зверобой-10М

203-расм. Аэрозолли қопламалар.

“Черёмуха-10” аэрозолли қоплама – кўздан ёш оқизиш мақсадида ҳуқуқбузарга нисбатан тўғридан-тўғри қўллаш учун мўлжалланган, ушбу аэрозолли қопламанинг оғирлиги 100 гр; ҳуқуқбузарга қарата 90 см гача бўлган масофада, агар қаршидан шамол эсиб турган бўлса, 70 см гача бўлган масофада қўлланилади, ҳуқуқбузарга қарата ундан камида 30 см масофада туриб, унинг юз-кўзига 2-3 сония давомида сепилади. Агар узоқроқ масофада (80-100 см) туриб қўлланилса қопламанинг клапани каттиқроқ босилади ва узоқроқ вақт босиб турилади. Қопламани қўллаш самарадорлигини ошириш мақсадида -5°C дан $+50^{\circ}\text{C}$ гача бўлган ҳаво ҳарорати талаб қилинади. Қиш вақтида қоплама яхши ишлаши учун уни кийим ичида олиб юриш тавсия қилинади.

“Резеда-10” ва “Резеда-10М” аэрозолли қопламалар – кўздан ёш оқизиш мақсадида ҳуқуқбузарга нисбатан тўғридан-тўғри қўллаш учун мўлжалланган.

Аэрозолли қопламаларни очиқ оловга қарата сепиш тақиқланади. Уларни ҳуқуқбузарга қарата 100-200 см гача бўлган масофада, агар қаршидан шамол эсиб турган бўлса 100 см дан кам

бўлган масофада қўлланилади. Ушбу аэрозолли қопламаларни ҳуқуқбузарга қарата ундан камида 100 см масофада туриб, унинг юз-кўзига 2-3 сония давомида сепилади. Агар узоқроқ масофада (300-400 см дан) туриб қўлланса қопламанинг клапани қаттиқроқ босилади ва узоқроқ вақт босиб турилади. Қопламани қўллаш самарадорлигини ошириш мақсадида -5°C дан $+50^{\circ}\text{C}$ гача бўлган ҳаво ҳарорати талаб қилинади. Қиш вақтида қоплама яхши ишлаши учун уни кийим ичида олиб юриш тавсия қилинади.

Аэрозолли қоплама “Контроль-М” оғирлиги – 75 гр., фаол таркибни ташлаш узоқлиги – 1 - 3,5 м гача, пуркаш тезлиги, 9-11 гр./сек , диапазон ҳарорати: -10° дан $+40^{\circ}$ гача, қонунбузарга таъсир қилиш вақти – 5-10 дақ.

“Резеда-10М” аэрозолли қопламанинг тактик-техник тавсифи оғирлиги –75 гр; баландлиги – 101 мм; диаметри – 35 мм; фаол таркибни пуркаш узоқлиги – 300-400 см гача; самарали таъсир этиш узоқлиги – 100-200 см; минимал қўллаш узоқлиги – 100 мм; таркибни чиқиш вақти – 10 секунд; таъсир қилиш вақти – 15 дақиқадан 30 дақиқагача.

“Звербой-10М” аэрозолли қоплама – кўздан ёш оқизиш мақсадида ҳуқуқбузарга нисбатан тўғридан-тўғри қўллаш учун мўлжалланган, очик оловга қарата сепиш тақиқланади. Уни ҳуқуқбузарга қарата 300-400 см гача бўлган масофада, агар қаршидан шамол эсиб турган бўлса 100 см дан кам бўлган масофада қўлланилади, аэрозолли қопламаси ҳуқуқбузарга қарата ундан камида 100 см масофада туриб, унинг юз-кўзига 2-3 сония давомида сепилади. Агар узоқроқ масофада (500-600 см дан) туриб қўлланганда қопламанинг клапани қаттиқроқ ва узоқроқ вақт босиб турилади. Қопламани қўллаш самарадорлигини ошириш мақсадида -10°C дан $+50^{\circ}\text{C}$ гача бўлган ҳаво ҳарорати талаб қилинади. Қиш вақтида қоплама яхши ишлаши учун уни кийим ичида олиб юриш тавсия қилинади. Унинг суяқ таркибининг оғирлиги – 54,5 гр; баландлиги – 106 мм; диаметри – 35 мм; самарали таъсир этиш узоқлиги – 5-6 метр; ишлаш вақти – 5-8 секунд.

Аэрозоли қопламаларни қўллашда хавфсизлик қоидалари.

Аэрозоли қопламаларни қўллашда қисмларга ажратиш, ўзбошимчалик билан носозликларни бартараф этиш, сумкалардан ташқарида олиб юриш, очик оловга қарата сепиш тақиқланади.

Газли кўл гранаталари ва газ гранатали патронлар.

Газли кўл гранаталари ва газ гранатали патронларнинг асосий принципи бу – қонунбузарларга кучли физиологик ва фаол моддалар мавжуд бўлган таъсирлаш хусусиятига эга аэрозолли ёки газ-тутун булутини ҳосил қилиш ҳисобланади.

Бундай воситалар кўзда кучли оғриқ, нафас йўлларида кучли ачитиш, нафас олишни қийнлаштириш, баъзи ҳолларда эса хушидан кетишига олиб келади. Асосийси газ-тутун булутини таъсири майдонида бўлган ҳуқуқбузарларда ҳеч қандай оғир оқибатлар кузатилмайди. Зарарланган одамнинг ҳаракатсиз ҳолда бўлиш вақти фаол модданинг ҳаводаги концентрацияси миқдорига боғлиқ бўлади.

Газли кўл гранаталари бир неча турларга бўлинади:

“Черемуха - 1”, **“Черемуха - 6”**, **“Сирень - 12”** ва бошқа газли кўл гранаталарига. Улар очик ва ёпиқ жойларда кўздан ёш оқизувчи газ-тутун булутини ҳосил қилиш учун мўлжалланган (204-расм).



“Черемуха-1”



“Черемуха-6”



Сирень-12”

204-расм. Газли кўл гранаталари.

“Черемуха-1” газли кўл гранатаси - цилиндр кўринишида, картонли қопламадан иборат бўлиб, очик жойларда кўздан ёш оқизувчи газ-тутун булутини ҳосил қилиш учун мўлжалланган.

“Черемуха-1” газли кўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги - 200 гр; узунлиги – 135 мм; айланаси – 47 мм; газ ажратиш вақти – 40 сек; булутнинг фронт бўйича тарқалиши – 25 м гача; булутнинг чуқурлиги бўйича тарқалиши – 250 м гача; ёнғиндан хавфли.

“Черемуха-6” газли кўл гранатаси - очик ва ёпиқ хоналарда 60 метр³ гача ҳажмдаги кўздан ёш оқизувчи газдан иборат булут ҳосил қилишда фойдаланиш учун мўлжалланган.

“Черемуха-6” газли қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 200 гр; узунлиги – 135 мм; айланаси – 47 мм; газ ажратиш вақти – 40 сек; булутнинг фронт бўйича тарқалиши – 25 м гача; булутнинг чуқурлиги бўйича тарқалиши – 250 м гача; ёнғиндан хавфсиз.

“Сирень - 12” газли қўл гранатаси – тартиббузарларга тўғридан-тўғри таркибида аэрозоль бўлган кўзни ёшланттирувчи воситани таъсир қилиши учун мўлжалланган. **“Сирень-12”** газли қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: диаметри – 69 мм; оғирлиги – 310 гр; бўйи – 114 мм; заҳарли модда; секинлашиш вақти – 3 сек.

Газ гранатали патронлар - конструктив хусусиятлари бўйича газли патронларни отувчи пистолетлар ва бошқа махсус куроллардан отиш учун мўлжалланган бўлиб, махсус газли воситаларга бўлинади.

Газ гранатали патронлар очик ҳудудларда ва ёпиқ биноларда агрессив қаршилиқ кўрсатаётган тартиббузарларга ҳамда биноларда яширинган жиноятчиларга узоқ масофадан туриб токсикологик таъсир кўрсатиш учун мўлжалланган. Газ гранатали патронлар кўздан ёш оқизувчи газдан иборат булут ҳосил қилади (205-расм).

“Черёмуха-4” газ гранатали патрони - Шпагин сигнал пистолети (СПШ)дан отишга мўлжалланган. У очик жойларда 50 метр³ гача бўлган ҳажмда кўздан ёш оқизувчи газдан иборат булут ҳосил қилади.

“Черёмуха-4” газ гранатали патроннинг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 73 гр; узунлиги – 77 мм; диаметри – 26 мм; максимал учиш узоқлиги – 165 м гача.

“Черёмуха-7” газ гранатали патрони - “КС-23” махсус карабинидан отиш учун мўлжалланган. У хонада 30 метр³ ҳажмли кўзни ёшланттирувчи воситанинг тоқат қилиб бўлмайдиган концентрацияси билан тутунли газ булутини ҳосил қилади.

“Черёмуха-7” газ гранатали патроннинг тактик-техник тавсифи: патроннинг оғирлиги – 38,5 гр; узунлиги – 77 мм; диаметри – 23 мм; газ ажратиш вақти – 5-7 сек.



“Черемуха–4”



“Черемуха–7”



205-расм. Газ гранатали патронлар қўлланилганда токсикологик таъсир кўрсатиши ва кўздан ёш оқизувчи газдан иборат булут ҳосил бўлиши

Сигнал берувчи ва ёритувчи СП-81 пистолети

СП-81 пистолети сигнал берувчи ва ёритувчи 26 мм ли хар хил рангдаги патронларни отиш учун белгиланган (206-расм).

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 жойларни ва нишонларни ёритиш, шахсий таркибни жойларда ориентир қилиш ва душманинг ҳаракатини кузатиш учун мўлжалланган.



206-расм. Сигнал берувчи ва ёритувчи СП-81 пистолети.

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

25-жадвал

Сигнал берувчи ва ёритувчи СП-81 пистолетининг жанговар хусусиятлари

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари
1.	Калибр	26 мм
2.	Ўқ отиш тури	якка тартибда
3.	Жангавор отиш тезлиги	10-12 ўқ 1 дақиқада
4.	Ёритувчи ва сигнал патронларни юқорига кўтарилиши	90 метр
5.	Патронларнинг учиш масофаси	165 м
6.	Пистолетни ўқланмаган холда оғирлиги	600 гр
7.	Пистолетни ўқланган холдаги оғирлиги	675 гр
8.	Пистолетни узунлиги	175 мм
9.	Пистолетни баландлиги	130 мм
10.	Ишлатиш шароитлари	-/+ 50 С
11.	Ишлаб чиқарилган завод	Кавров МЗ
12.	Ишлаб чиқарилган йили	1981 йил

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

Ёритувчи воситаларнинг сигнал берувчи воситалардан фарқи шундан иборатки ёритувчи воситалар жойларни ёритади, сигнал берувчи воситалар эса хар - ҳил 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 500м гача бўлган масофаларда бўлинмаларга сигналлар узатиш учун хизмат қилади.

26-жадвал

26 мм ёритувчи ва сигнал берувчи патронлар куйидаги қисмлардан иборат:

1. Тешикли пиж	
2. Фарқловчи белги	
3. Сигнал берувчи юлдузчалар	
4. Металл ва картон қисмли гильза (тип-1)	
5. Ёндирувчи капсуль КВ-32	
6. Картонли ва вайлочный пыж	
7. Қоғоз патронли трубка	
8. уриб чиқарувчи заряд	
9. Порох ДРП-2	

Воситаларнинг номлари	Тунда ажратиб олиш учун фарқловчи белгилар	Тамға (маркировка)
1	2	3
26 мм ёритувчи патрон	Оқ рангли металл пиж устига бўялган 3та нуқтали учбурчак шакл.	
26 мм сигнал берувчи патронлар	Яшил рангли пиж усти яшил рангли 2 та нуқта босилган.	
	Сариқ рангли пиж усти 1 та узун чизик босилган.	
	Қизил рангли пиж усти қизил рангли 1-нуқта босилган.	

Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг вазифаси ва жанговар хусусиятлари.

Ёритувчи воситалар тунги вақтларда жойларни ва нишонларни ёритиш, шахсий таркибни жойларда ориентир қилиш ва душманинг ҳаракатини кузатиш учун мўлжалланган.

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

27-жадвал

Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг жанговар хусусиятлари

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

26 мм кундузги ҳаракатдаги сигналли патрон	26	50	50-80	7-10	2
30мм ёритувчи патрон	30	200	450	8-10	10
30 мм сигналли патрон	30	170	325	9-11	8
30 мм сигналли патрон кундузги ҳаракатдаги (тутунли).	30	200	250	20-30	3
40 мм ёритувчи патрон	40	390	500	22-25	13
30 мм реактив патрон огоҳ (чакирув) СХТ	40	370	370	12	13 узоқ 800м

**Ёритувчи ва сигнал берувчи воситаларнинг тузилиши ҳамда
уларни ҳаракатга келтириш усуллари.**

15 мм сигналли патрон қуйидаги қисмлардан иборат:

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

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

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

- учирувчи трубка; Ракеталар қуйидаги қисмлардан иборат:
- ёнувчи қурилма; а) реактив қисмдан;
- ракеталар; б) уриб чиқарувчи заряд;
- қўшимча анжомлар. в) ёритувчи юлдузчалардан.

Қўшимча анжомлар:

- силжитувчи трубка;
- қопқоқ;
- қалпоқча.

40мм ёритувчи патрон қуйидаги қисмлардан иборат:

- учирувчи трубка;
- ёнувчи қурилма; а) алюминли корпусдаги реактив қисмдан;
- ракеталар; б) уриб чиқарувчи заряд;
- қўшимча анжомлар. в) ёритувчи юлдузчалар парашют билан.

Қўшимча анжомлар:

- кучайтиргич (усилитель) ;
- войлочный пыж;
- қопқоғ;
- қалпоқча (колпачок).

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

40мм СХТ реактив сигналли патрон: кимёвий, бактериологик зарарланишдан огоҳлантириш учун хизмат қилади. Конструкцияси бўйича 40мм ёритувчи реактив патронга ўхшаш: реактив двигательдан трубкеси отилиб чиқади ва ерга тушиш вақтида ўзига хос товуш чиқаради.

40мм ёритувчи патрон тузилишининг мохияти 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 билган, хавфсизлик чораларини ўқиб олган ва амалиётга эга бўлган тингловчилар қўллашга рухсат этилади.

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

3. Сигналли ва ёритувчи патронларни махсус кабураларда олиб юриш.

Ёритувчи ва сигнал берувчи воситалар билан ишлашда қуйидагилар тақиқланади:

- нам тортган ва пачоқланган (эзилган) сигналли ва ёритувчи патронларни қўллаш;
- сигналли ва ёритувчи патронларда носозликларни таъмирлаш;
- СП-81 Пистолетида носоз патронларни қўллаш;
- сигналли ва ёритувчи патронларни одамлар тўпланган жойларда ва портловчи моддалар томонга қаратиб учириш;
- иситувчи мосламалар яқинида сақлаш;
- 40⁰ дан паст бурчакга йўналтириш.

ПБ-4СП қувурсиз шикаст етказувчи пистолети - ҳуқуқни муҳофаза қилувчи органлари ходимлари томонидан қисқа масофадан мудофааланиши учун мўлжалланган (207-расм). Пистолетдан қуйидаги махсус патронлар отилади: травматик патронлар; сигнал патронлар; ёритувчи ва қаттиқ шовқинли патронлар; маркировкаловчи патронлар.

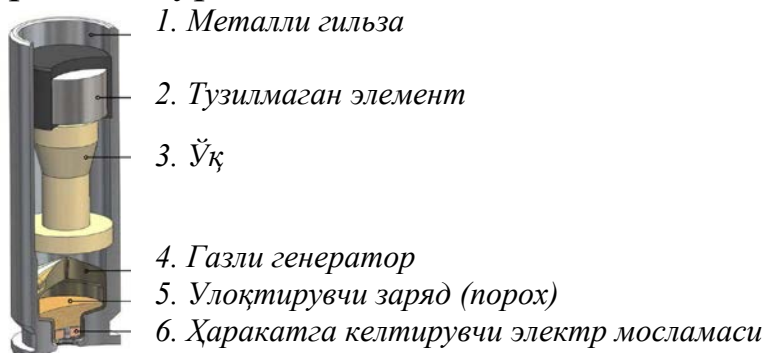
ПБ-4СП қувурсиз шикаст етказувчи пистолетидан қонунбузарларни бошига, томоқ ва юрак соҳаларига ҳамда жинсий аъзоларига отиш тақиқланади.

ПБ-4СП қувурсиз шикаст етказувчи пистолетининг тактик-техник тавсифи: калибри – 18,5 мм; ўқланмаган ҳолда оғирлиги – 0,4 кг; ствол сони – 4 та; капсуль таркиби – электрли; отиш масофаси – 1 метрдан 40 метргача; узунлиги – 119 мм; баландлиги – 114 мм; эни – 39 мм; отиш ҳароарат диапазони -30⁰ дан +50⁰ гача.



207-расм. ПБ-4СП қувурсиз шикаст етказувчи пистолети

18,5 мм ли ўлимга олиб келмайдиган шикаст етказувчи патрон (208-расм). *Патронинг тактик-техник тавсифи:* патрон калибри – 18,5 мм; ўқнинг калибри – 15,6 мм; ўқнинг оғирлиги – 13,3 гр; ўқнинг ўғирлиги – 29 гр; 25 метрдан ўқнинг фронт бўйлаб тарқалиши – 150 мм; ўқнинг самарали отиш масофаси – 10 м. 18,5 мм ли ўлимга олиб келмайдиган шикаст етказувчи патроннинг таркибий кўриниши



208-расм. 18,5 ммли патроннинг таркибий кўриниши.

Электрошок қурилмаларнинг қўлланиши тактик-техник тавсифи, улардан фойдаланишда хавсизлик чоралари.

Электрошок қурилмаси бошқа махсус ҳимоя ва фаол воситаларидан қуйидаги асосий жихатлари билан афзаллигини фарқлаш мумкин.

1. Электрошок қурилмасини ёпиқ жойларда, газдан ҳимоя қилиш воситаларидан фарқли равишда қўллаш мумкин. Электрошок қўлланилган шахсда нафас етишмовчилиги ёки аллергия ҳолатлари кузатилмайди.

2. Электрошок қурилмаси қўлланилган шахснинг ўлимига олиб келмайди. Бошқа турдаги ўқ отар қуроллардан фарқли равишда электрошок қўлланилган шахсга ва ундан фойдаланган ходимга салбий таъсир кўрсатмайди ҳамда ток уриши тартиббузарнинг соғлиғига зарар етказмайди. Аксинча, тартиббузарга қўлланилганда зарба натижасида уни шок ҳолатига келтириб, мувозанатини йўқотишига олиб келади.

Электрошок қурилмаси кўплаб тиббий синовлардан ўтган. Уни қўллаш хавфсизлиги тегишли тиббиёт муассасалари томонидан тасдиқланган.

3. Электрошокни ҳайвонларга, айниқса итларга қарши ишлатиш самара беради.

Электрошок қурилмалари - фуқарога ёки ходимга қилинган хужумни қайтариш учун; жиноятга ёки маъмурий ҳуқуқбузарликка чек қўйишда; ички ишлар органи ходимига қаршилиқ кўрсатилишига чек қўйишда; жиноятни содир этиш чоғида ёки уни содир этганидан кейин дарҳол кўриб қолинган, яширинишга уринаётган шахсни ушлашда; ушлаб турилган ва қамоққа олинган шахслар қочишга уринганда, атрофдагиларга ёки ўзига зарар етказишини бартараф этиш мақсадида қўлланилади.

Электрошок қурилмалари - инсон организмига йўл қўйиладиган шикаст етказувчи таъсири нормаларига эга бўлган, электр импульсларни ҳосил қилиш асосида контактли ва масофа-контактли электр таъсир ўтказиш қурилмалари ҳисобланади.

Электрошок қурилмаларини қўллаш учун куч ишлаталмайдиган усуллар ва жисмоний куч ишлатилиши ички ишлар органлари ходимларининг зиммасига фуқароларнинг ҳаёти, соғлиғи, ҳуқуқлари, эркинликлари ва қонуний манфаатларини ҳимоя қилиш, жамоат тартибини сақлаш, жамоат хавфсизлигини таъминлаш, жиноятлар ва маъмурий ҳуқуқбузарликларга чек

куйиш ва уларни фoш этиш бўйича юклатилган мажбуриятларнинг бажарилишини таъминламаган шароитлар асос ҳисобланади.

Ички ишлар органи ходими электрошок қурилмаларини қўллашдан олдин қўлланилиши назарда тутилаётган шахсларга нисбатан электрошок қурилмасини қўллаш нияти ҳақида огоҳлантириши ва ушбу шахсларга ички ишлар органи ходимининг қонуний талабларини бажариш учун имкон ва вақт бериши шарт.

Агар электрошок қурилмаларини бўлинма (гуруҳ) таркибида қўлланилса, бундай огоҳлантириш ушбу бўлинма (гуруҳ) таркибига кирувчи ходимлардан бири томонидан берилади.

Электрошок қурилмалари қўлланилган ҳар бир ҳолат тўғрисида ички ишлар органи ходими бевосита бошлиғи (командири)га дарҳол ахборот бериши ва электрошок қурилмалари қўлланилган пайдан эътиборан йигирма тўрт соат ичида тегишли билдирги тақдим этиши керак. Ички ишлар органи ходимига фаол қаршилик кўрсатган ҳуқуқбузарга нисбатан электрошок қурилмалари қўлланилган ҳолларда билдирги нусхаси прокурорга ҳам тақдим этилади.

Ички ишлар органи ходими куйидаги ҳолларда электрошок қурилмаларини қўллаш ҳуқуқига эга:

фуқарога ёки ички ишлар органи ходимига қилинадиган ҳужумни қайтаришда, гаровдагиларни озод қилишда;

фуқароларнинг уй-жойларига, давлат органлари ва бошқа ташкилотларнинг қўриқладиган объектларига, ўта муҳим юкларига, транспорт воситаларига, биноларига гуруҳ бўлиб қилинган ҳужумни ёки қуролли ҳужумни даф этишда;

жиноятга ёки маъмурий ҳуқуқбузарликка чек қуйишда;

ички ишлар органларининг ўқотар қуроллари, ўқ-дорилари, транспорт воситалари, махсус ва жанговар техникасини эгаллаб олишга бўлган ўринишларга чек қуйишда;

ички ишлар органи ходимига қаршилик кўрсатилишига чек қуйишда:

қуролли қаршилик кўрсатаётган шахсни, шунингдек ёнидаги қуролни, ўқ-дориларни ва бошқа муомалада бўлиши тақиқланган ёки чекланган нарсаларни (*тез аланга оладиган ва портлаш хавфи бўлган моддалар бундан мустасно*) топшириш тўғрисидаги қонуний талабни бажаришни рад этаётган шахсни ушлашда;

жиноятни содир этиш чоғида ёки уни содир этганидан кейин дарҳол кўриб қолинган, яширинишга уринаётган шахсни ушлашда;

ушлаб турилган, камоққа олинган, озодликдан маҳрум этишга ҳукм қилинган, маъмурий қамоққа олинган шахсларни олиб бориш, қўриқлаб бориш ва қўриқлашда уларнинг қочишга уринишини, атрофдагиларга ёки ўзига зарар етказишини бартараф этиш мақсадида, шунингдек ушбу шахсларни куч ишлатиб озод қилишга бўлган уринишларга чек қуйишда;

зўравонлик билан ушлаб турилган шахсларни, эгаллаб олинган биноларни, хоналарни, иншоотларни, транспорт воситаларини ва ер участкаларини озод қилишда;

инсоннинг ҳаёти ва соғлиғига таҳдид солаётган ҳайвонни зарарсизлантиришда.

Электрошок қурилмаларини қуйидаги ҳолларда қўллаш тақиқланади:

ҳар бир электрошок қурилмалари турининг ишлатиш бўйича йўриқномасида белгиланган инсонга электр разряд таъсирини ўтказишнинг йўл қўйиладиган вақтини оширган ҳолда қўллаш;

бир шахснинг ўзига нисбатан такроран 5 дақиқа ичида қўллаш;

инсон организмнинг рефлексоген (сезгир) жойлари (бош, бўйин, юрак ва жинсий аъзолар)га;

портлаш хавфи бўлган муҳитда, шу жумладан тез аланга оладиган ва портлаш хавфи бўлган моддалар мавжуд бўлган хоналарда;

ҳомиладорлик белгилари сезилиб турган аёлларга, ногиронлик белгилари кўриниб турган шахсларга, ёки аниқ кўриниб турган ёки маълум бўлган вояга етмаганларга;

Бунда уларнинг қуролли қаршилик кўрсатганлиги ёки фуқароларнинг ёхуд ички ишлар органи ходимининг ҳаёти ва соғлиғига ҳақиқатда таҳдид этиб, гуруҳ бўлиб ҳужум қилганлиги ҳолатлари бундан мустасно.

Шунингдек, куч ишлатмасдан, жамоат тартибини, транспорт, алоқа воситалари ва ташкилотларнинг ишини бузмасдан ўтказилаётган ноқонуний йиғилишлар, митинглар, намойишларни бартараф этиш чоғида ЭШҚнинг қўлланилиши тақиқланади.

АИР «М-140» русумли электрошок қурилмаси қурол кўринишида ишлаб чиқарилган бўлиб, ушбу кўриниш тартиббузарга қўшимча психологик таъсир кўрсатади. Ушбу электрошок қурилмаси ўзи ва қўшимча картриджи билан ҳам ихчам ва кийимда яширин равишда олиб юриш учун қулай ҳисобланади.

Электрошок қурилмасини бириктирилган табел қуроли каби елкага осиб олинадиган қурол ғилофида ёки камардаги қурол ғилофида олиб юриш мумкин. Камарда электрошок қурилмасини кўшимча картридж билан ҳам олиб юрса бўлади (209-расм).



209-расм. АИР «М-140» русумли электрошок қурилмаси ва уни олиб юриш тартиби.

АИР «М-140» русумли электрошок қурилмасининг таркиби

Қурол кўринишидаги электрошок қурилмасининг ташқи кўриниши ва корпусининг ствол қисми (210-расм).



210-расм.

– ЭШҚнинг ташқи кўриниши ва корпусининг ствол қисми (1)

– электродлари бўлган юқоривольтли ғалтакнинг диэлектрик бошчаси жойлашган (2) ва (3)

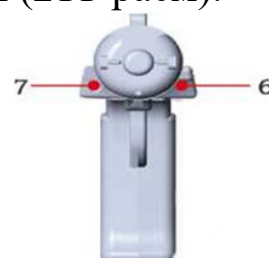
– байонет қулфи диэлектрик бошчанинг ён томонида (4) жойлашган бўлиб, функционал алмаштира бўладиган картридж (картридж “БТЭР”)ни қўйиш имконини бериб, у ҳуқуқбузарга масофадан туриб таъсир ўтказиш имконини беради

– корпуснинг ствол қисми пастида бошқарув тугмаси (тепки) жойлашган (5).

Электрошок қурилмаси корпусининг ўрта қисми (211-расм).

– корпуснинг чап томонида лазерли мўлжалга олувчи (ЛМО) (6)

– корпуснинг ўнг томонида ёритгичнинг ёруғлик диодли фонари жойлашган қабарик қисми (7) (LED фонари)



211-расм.

Электрошок қурилмаси пистолет дастаги ва остки қисми (212-расм).

– Аккумулятор батареяси ечиладиган орқа қопқоғи (8);

– Ечиладиган аккумуляторли батареяси (9) АКБ;

– Маҳсулотнинг ишлаши тўғрисидаги маълумотларни акс эттирувчи OLED дисплейи (10);

– Қўшимча учлик (насадка)ларни маҳкамлаш учун қурилма (11);



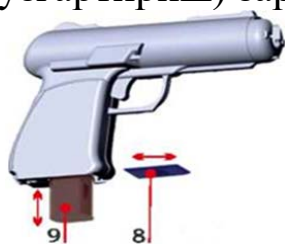
212-расм.

– ЭШҚнинг беҳосдан ўчиб қолишини олдини олувчи сақлагич (12);

– Сервис тугмаси (13) (чуқурни ичида) ЭШҚнинг сервис функцияларини танлашга мўлжалланган.

Аккумуляторли батареяни (АКБ) ўрнатиш (ўзгартириш) тартиби (213-расм).

АКБни ўрнатиш (ўзгартириш) учун АКБ бўлимининг орқа қопқоғини очиш (8) ҳамда АКБ бўлимига АКБни ўрнатиш (ўзгартириш) зарур.



213-расм.

АКБ бўлимига тепки контакт клеммалари ёрдамида АКБ заряд чуқурчаси ҳолатидан қатъий назар ўрнатилиши зарур. АКБ ўрнатилган (ўзгартирилган)дан сўнг АКБ бўлимининг орқа қопқоғини жойига қўйиш зарур.

Аккумуляторли батареяни зарядлаш тартиби (214-расм).

Аккумуляторли батареяни зарядлаш учун (АКБ) бўлимининг орқа қопқоғини (8) ечиб олиш, АКБни бўлимдан чиқариб олиш зарур. Сўнгра АКБ заряд қурилмасига (14) (охиригача зич улаш керак эмас!) заряд қурилмасининг шнурини бириктириш (ЗУ) (15) керак, бунда заряд қурилмасида яшил ёруғлик диоди ёнади. Заряд симини маиший электр тармоғига (220В, 50 Гц) улаш зарур, бунда ёруғлик диодининг ранги яшилдан кизилга ўзгаради, бу заряд олиш бошланганлигини билдиради.



214-расм.

28-жадвал

АИР «М-140» русумли электрошок қурилмасининг тактик-техник тавсифи:

1 кОм, Вт оғирлик босими бўлганда ўртача таъсир қуввати	7,0-10,0
Учкун разрядининг кучланиши	70,0-120,0
Ишлаш ҳароратининг диапазони, °С	-15°дан+50° гача
Ишдан чиқиш эҳтимоллиги 0,98 бўлганда ўртача ишлаш миқдори, қувватланиш элементлари тугашини ҳисобга олмаган ҳолда, ёқиб-ўчириш сони	3000
Қурилманинг узунлиги	154 ±2

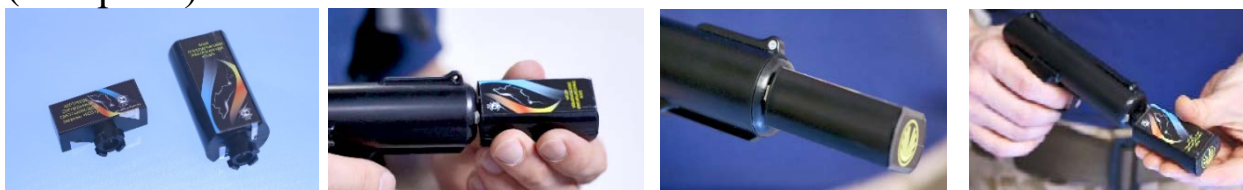
Курилманинг баландлиги	114 ±2
Курилманинг кенглиги	42 ±1
Курилманинг оғирлиги	0,250±0,03 гр.

Электрошок қурилмасини масофадан туриб ишлатиш учун иккита турдаги картридждан фойдаланиш мумкин.

Биринчи турдаги картридждан 4,5 метргача бўлган масофадан туриб фойдаланиш мумкун.

Иккинчи турдаги картридж 135 децибелга тэнг шовқин чиқарувчи нур-шовқинли картридж ҳисобланади.

Картриджларни ўрнатиш даврида сақлагич юқорига кўтарилган ҳолда турган бўлиши лозим. Ушбу модельда картриджни тўғри ўрнатиш жуда муҳим, акс ҳолда у ишламайди. Масофадан туриб ишлатиладиган картриджларни электрошок қурилмасига ўрнатишда ЭШҚнинг картридж ўрнатиладиган қисмидаги махсус қулфга йўналиш бўйича горизонтал ҳолатга келгунча бураб қотирилади. Нур-шовқинли картридж ҳам юқоридаги каби горизонтал ҳолатга келгунча бураб қотирилади (215-расм).



215-расм. Картриджларнинг кўриниши ва уларни ўрнатиш тартиби.

Электрошок қурилмаси соғламаларини тўғрилаш учун унинг дастасидаги лед (LED) дисплейдан фойдаланилади (216-расм).

Электрошок қурилмаси ишга туширилганда, дисплейда қуйидаги маълумотлар кўринади: - аккумулятор қувватининг даражаси; - маҳаллий вақт, соат ва дақиқа; - электрошок қурилмасидан неча маротаба фойдаланилганлиги;

- электрошок қурилмасининг дастурий таъминот тури; - ишлаб чиқарувчининг номи.



216-расм. лед (LED) дисплей

Электрошок қурилмаси менюсига кириш учун, уни сақлагич ҳолатига қўйиб, дастакдаги сервис тугмасини ингичка жисм ёрдамида 10 сония давомида босиб турилади. Экран менюси фаол ҳолатга ўтади, бироқ бу вақтда меню ёниқ вақтда электрошок қурилмаси нофаол ҳолатда бўлади, яъни, ундан фойдаланиб бўлмайди. Менюда акс этган бирон бир функцияга кириш учун уни

танлаб яна дастакдаги сервис тугмасини босиш керак. Керакли созламаларни амалга оширгандан сўнг уни хотирада сақлаш ёки ўзгартиришсиз қолдириш учун электрошок қурилмасини ҳаракатга келтириш тепкиси босилади (217-расм).



217-расм. АИР «М-140» русумли электрошок қурилмаси менюсига кириш.

Маҳаллий вақт, соат ва дақиқаларни созлаш - биринчи менюдан соат созламаси танланади. Бунда танланган ёзув алоҳида ранг билан ажралиб туради ва электрошок қурилмасини ҳаракатга келтириш тепкиси босилади; - иккинчи соат ва сана созламалари кўринади. Дастлаб соат ва дақиқалар аниқ вақт режимида, ундан кейин йил, ой ва кун календарь бўйича созланади (218-расм).



218-расм. Соат дақиқаларини созлаш.

Электрошокдан неча мартаба фойдаланганлигини кўриш менюси - биринчи менюдан “просмотр протокола” созламаси танланади. Бунда танланган ёзув алоҳида ранг билан ажралиб туради ва электрошок қурилмасини ҳаракатга келтириш тепкиси босилади; - иккинчи жараёнда электрошок қурилмасидан фойдаланганлик тартиби, фойдаланилган санаси ва вақти кўринади (219-расм).



219-расм. Фойдаланганликни кўриш минюси

Электрошок қурилмаси чироғини ёқиш учун қуйидаги амаллар кетма-кетликда бажарилади (220-расм).

- электрошок қурилмасини ҳаракатга келтириш тепкиси босиб турилади ва сақлагич ёқиб тепки қўйиб юборилади;

- электрошок қурилмаси фонари ҳамда лазер нурини бир вақтда ёқиб туриш учун эса, электрошок қурилмасини ҳаракатга келтириш тепкиси босиб турилади ва тепкини қўйиб юбормаган ҳолда ушлаб турилади, орадан 3 сония вақт ўтгач ўзингизга қулай бўлган режимни танлаб оласиз ва тепкини қўйиб юборасиз.



220-расм. Фанар ва лазерни ёқилиши

АИР «М-140» русумли электрошок қурилмасини қувватлаш учун қўшимча аккумулятордан фойдаланиш мумкин, қўшимча аккумулятор ҳам электрошокнинг дастагига ўрнатилади (221-расм).



221-расм. Қўшимча аккумулятор

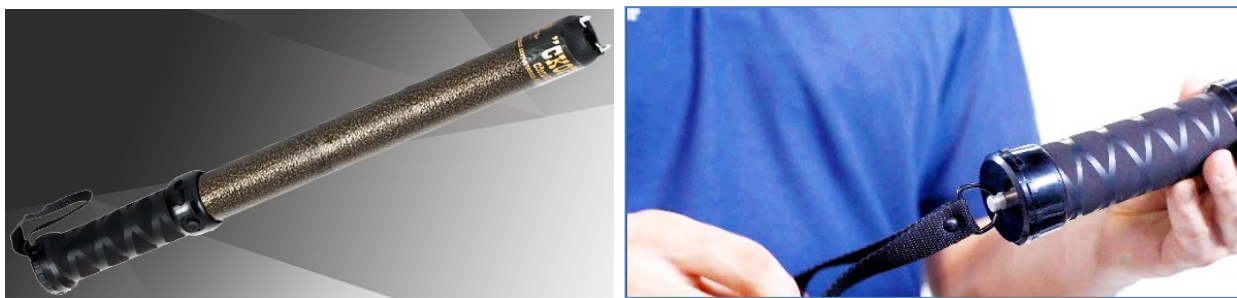
Аккумуляторни никел металл гибридли ҳамда литийполимерли турлари мавжуд. Аккумулятор ўрнатилгандан сўнг электрошок дастаги ушлаш учун янада қулай бўлади.



222-расм. Пикатин қурилмаси.

Бу турдаги электрошокга қўшимча "пикатини" қурилмасини ўрнатиш мумкин. Бу эса электрошокга яна бошқа мосламаларни ўрнатиш имконини беради. (222-расм).

“Скорпион” русумли электрошок қурилмаси бугунги кунда амалиётда фойдаланилаётган резина таёқ, яъни, резина таёқ кўринишида ишлаб чиқарилган бўлиб, ундан нафақат электрошок сифатида, заруратга қараб резина таёқ сифатида ҳам қўлланилиши мумкин. Мазкур электрошок, жиддий синовдан ўтган, кучли зарбга ва юқори чидамли корпусга эга. Бу турдаги электрошок қурилмаси мустаҳкам шишатолали материалдан тайёрланган. Унинг тутқичи сирғанмайдиган материалдан ишланган бўлиб, қафтда ушлаб туриш учун қулай ва қўлдан тушиб кетишини ёки тартиббузарлар томонидан тортиб олишига имкон бермайди. Унда билакка ўтказиб олинадиган махсус тасма (ип) мавжуд (223-расм).



223-расм. Билакка ўтказиб олинадиган махсус тасма.

“Скорпион” русумли электрошок қурилмасининг вазифаси ҳуқуқбузарга бевосита яқиндан алоқа қилиш вақтида ёки масофадан туриб очиқ жойда ва хоналарда катриджидан фойдаланган ҳолда унга юқори кучланишли бир қатор электр импульслар орқали нолатал таъсир қилишга мўлжалланган. Қурилма ҳуқуқбузарга рухий-жисмоний таъсир қилиш ҳамда овоз ва ёруғлик сигналени беришга мўлжалланган.

“Скорпион” русумли электрошок қурилмасининг сақлагичи бош бармоқ остида "Пуск" тугмачасининг ёнида жойлашган бўлиб, бу қисқа сонияларда электрошокни осонлик билан жанговар ҳолатига тушириш имконини беради. Бу турдаги электрошок қурилмасини ҳам (шу жумладан, олдиндан ўрнатилган қўшимча картридж билан) камарга осиладиган махсус ғилофда олиб юриш мумкин (224-расм).



224-расм. «Скорпион» русумли электршок қурилмаси тутқичи, ишлатиш тугмаси, ўрнатилган қўшимча картридж билан камарга осиладиган махсус ғилофда олиб юриш

“Скорпион” русумли электршок қурилмасини масофадан туриб қўллаш ва нур-шовқин чиқарувчи картриджлар ўрнатилиши мумкин. Ушбу моделда картриджни тўғри ўрнатиш жуда муҳим, акс ҳолда у ишламайди. Ушбу электрошокга картриджларни ўрнатиш даврида сақлагичини тутқичга қўйиш лозим. Картриджларни электрошокга ўрнатишда электрошокнинг картридж ўрнатиладиган қисмидаги махсус қулфга йўналиш бўйича бураб қотирилади. (225-расм).



225-расм. 1-масофадан туриб қўллаш картридж; 2-нур-шовқин чиқарувчи картридж

Биринчи турдаги картридждан қўланилганда 7,5 метр масофагачи йтиб боради, ушбу картриджни қўллаш учун масофа 4,5 метрдан узоқ ва 1 метрдан кам бўлмаслиги лозим, картриджнинг яхши самарали таъсир эиш масофаси 4,5 метр. Иккинчи турдаги элетрошок қурилмасига ўрнатиладиган нур-шовқинли картридждан фойдаланилганда у ўзидан ёруғлик чакнаши ва 135 децибелга тэнг шовқин чиқариши натижасида тартиббузарнинг кўриш қобилияти вақтинча чекланиб, мувозанати йўқолади.

Нур-шовқинли картридждан фойдаланаётган ходим билан қаршисидан келаётган тартиббузар ўртасидаги оралиқ масофа 1 метрдан кам бўлмаслигини ёдда тутиш лозим, акс ҳолда картридж қўлланилган шахснинг соғлиғига жиддий зарар етказиши мумкин. Нур-шовқинли картриджни қўллаётганда ходим қулоқ битиб қолишини олдини олиш мақсадида ён томонга бурилиб, оғзини катта очиб туриш тавсия этилади.

Бундан ташқари, нур-шовқинли картридждан фойдаланиб бўлгандан кейин электрошокдан фойдаланишни давом эттириш мумкин.

Бу турдаги электрошок қурилмасига қўшимча ўрнатиладиган кучли ёритувчи фонар ҳамда 120 децибелга тэнг кучли овоз чиқарувчи «Сирена» қурилмаси сифатида ҳам фойдаланиш мумкин.

Электрошок қурилмасига фонар ҳамда овоз чиқарувчи қурилма осонлик билан ўрнатилади ва ечиб олинади. Бунинг учун электрошок қурилмасини дастак қисмини ҳимоя тасмаси ўрнатилган қопқоқ қисми бўшатилиб, унинг ўрнига қурилмани ўрнатиш кифоя бўлади (226-расм).



226-расм. Фонар ҳамда овоз чиқарувчи қурилма.

Электрошок қурилмасига қўшимча қурилма ўрнатиладиган тақдирда ҳам унинг барча аввалги функциялари йўқолмайди. Шунинг учун бир вақтнинг ўзида электрошок қурилмасидан инсон танасига теккизган ҳолда ҳамда масофадан туриб қўллаш мумкин.

Электрошок қурилмасини тўғри ва самарали қўллаш учун уни мунтазам равишда электр манбаи билан қувватлантириб туриш керак.

Қувватлантириш жараёни оддий, кўп вақт ва ҳаракат талаб қилмайди. Қувватлантириш қурилмасини улаш учун электрошокни дастак қисмидаги химоя тасмаси ўрнатилган қопқоқ қисми очилади ва қувватлаш қурилмаси уланади

Электрошок қурилмасини қувватлантириш учун 220 вольт кучланишга эга электр тармоғига уланади.

Қувватлантириш жараёни амалга оширилаётганда аккумуляторнинг яшил чироғи ёрқинроқ ёнади бу эса аккумуляторнинг қувватланаётганлигидан далолат беради (227-расм).



227-расм. Аккумуляторни қувватлаш

Тавсия: Электрошок қурилмасини қувватлантириш жараёнида ёқиш мумкин эмас, 8 соат давомида қувватлантирилганидан сўнг уни ишлашини текшириб кўриш мумкин. Бундан ташқари, зарурият туғилганда электрошок қурилмасини автомашинани қувватлантириш қурилмасига улаш орқали ҳам қувватлантириш мумкин.

29-жадвал

“Скорпион” электрошокернинг тактик-техник тавсифи.

1 кОм, Вт оғирлик босими бўлганда ўртача таъсир қуввати

7,0-10,0;

Учкун разрядининг кучланиши

70,0-120,0;

Ишлаш ҳароратининг диапазони, °С

-20°дан+50 ° гача;

Габарит ўлчамлари	Скорпион 250-А/250--АЦ	Скорпион 350-А/350--АЦ	Скорпион 500-А
Узунлиги, мм.	286±2	339±1	550±5
Диаметри, мм	52,5±1	52,5±1	52,5±1
Оғирлиги, гр.	480±20	580±20	780±20

Айрим ҳолларда, электрошокнинг аккумуляторини зудлик билан алмаштириш зарурияти юзага келиши мумкин.

“Скорпион” русумли электрошокларнинг барча моделлари учун қўшимча аккумуляторлар манбаалари ишлаб чиқарилади.

Бундай вазиятларда ходим мустақил равишда оддий қўл фонарини батареякасини ўзгартириш каби электрошокни қувват манбаини алмаштириб олиш мумкин.

Аккумулятор, зарур ҳолатлар юзага келишини, тунги вақтни инобатга олган ҳолда ишлаб чиқилган, уни манфий ёки мусбат томонини ажратиш талаб этилмайди, аккумулятор ҳар қандай усулда электрошокга жойлаштирилиши мумкин (228-расм).



228-расм. Аккумулятор

“Скала” русумли электрошок қурилмаси қалқон (шит) кўринишида бўлиб, ушбу электрошок қалқони тўғридан-тўғри механик таъсир яъни, таёқ, темир жисм, тош ёки оёқ билан зарба берилиши мумкин бўлган ҳолларда ҳимояланиш учун мўлжалланган (229-расм).



229-расм. “Скала” русумли электрошок қалқони (шит).

“Скала” русумли электрошок қалқонининг корпуси енгил ва бардошли қуйма поликарбонатдан тайёрланган бўлиб, бу нафақат зарбадан ҳимоя қилишда ишончли бўлиб, балки олиб юриш учун ҳам қулайдир. Қалқон эргономик тутқичга эга бўлиб, тутқичнинг ёнида сақлагичдан олиш тугмаси ва «ишга тушириш» тугмаси мавжуд. ИИО ходимлари оммавий тартибсизликлар юзага келган вақтида бу турдаги қалқонлардан жамоат тартибини сақлаш, тартиббузарларга самарали таъсир чораларини кўрсатиш учун фойдаланадилар.

Бу вақтда ходим қалқондаги электрошок функциясидан фойдаланади. Бунинг учун қалқонга ўрнатилган ишга тушириш яъни, "Пуск" тугмаси босилади (230-расм).



230-расм "Пуск" босилиши

Тартиббузарлар томонидан улоқтириладиган тошлар ёки таёқлардан сақланиш учун қалқонларни ёпиб, ички ишлар органлари ходимлари тартибсизликни ташкил этган ташкилотчи ёки уларнинг етакчисини оломон орасидан ажратиб (тортиб, чиқариб) олади.

Бу жараёнда электрошок қалқонининг токи махсус электродларнинг оқими орқали қалқоннинг ташқи томонига ўтади ва унга теккан тартиббузарларга таъсир курсатади.

Электрошок қалқони эса ходимларни ташқи механик таъсирлардан ишончли ҳимоя қилади.

Мазкур электрошок қалқонини аввалги қалқонлардан асосий фарқи шундаки, бу қалқонни оддий ёнда олиб юриш ва "Скорпион" русумли электрошок қурилмасини ўрнатиш зарурияти бўлмаган ҳолда ечиб олишимиз мумкин.

Қалқоннинг зарбга чидамли қисми, ташқи юзаси электр токини тез ва осон ўтказиш хусусиятига эга фальга билан қопланган;

- электрошок қурилмасини ўрнатиш жойи;
- қалқонни ишончли ушлаб туриш учун тутқич;
- юқори ҳамда пастки тутқичлар;

-пастки тутқичнинг ёнида электрошокни сақлагичи ва ишга тушириш тугмаси жойлашади. Қалқондан электрошок сифатида фойдаланиш учун электрошок қурилмасини пастки тутқичининг ёнига ўрнатилади (231-расм).



231-расм Қалқонга электрошок қурилмасини ўрнатилиши.

Қалқонни электр токи зарбасидан фойдаланиш учун электрошок сақлагичини ечиш ва ходим тартиббузар ўзига нисбатан энг яқин масофага келганда ишга тушириш яъни, “Пуск” тугмасини босиши лозим.

Бундай вазиятда электрошок қалқони тартиббузарга ваҳима уйғотувчи психологик таъсир кўрсатиб, унга электр зарба беради.

Зарурият юзага келганда қалқонга ўрнатилган электршокни осонлик билан ечиб олиб ундан электрошок ёки ризина таёқ сифатида ҳам фойдаланиш мумкин.

30-жадвал.

«Скала» русумли электрошок қалқонини тактик-техник тавсифи:

Габарит ўлчамлари:	баладлиги -	1020±50мм.
	эни -	573 ±50 мм.
	қалинлиги -	116±20 мм.
электрошок қурилмаси билан оғирлиги -		4,1±0,5 кг.
электрошок қурилмасиз оғирлиги -		3,8±0,5 кг.
1 кОм, Вт оғирлик босими бўлганда ўртача таъсир қуввати-		7,0-10,0
Учқун разрядининг кучланиши -		70,0-90,0 кВ
Ишлаш ҳароратининг диапаъзони, °С -		-20 ⁰ +50 ⁰ гача
Кийим устидан максимал таъсир кучининг пасайиши -		25%

Электрошок қалқонини қуйидаги ҳолатларда қўллаш таъқиқланади.

Электрошок қалқони ҳомиладорлик белгилари сезилиб турган аёлларга, ногиронлик белгилари кўриниб турган шахсларга, ёши аниқ кўриниб турган ёки маълум бўлган вояга етмаганларга нисбатан қўллаш таъқиқланади. Бунда улар томонидан қуролли қаршилик кўрсатилган ёки фуқароларнинг ёхуд ички ишлар органи ходимининг хаёти ва соғлиғига ҳақиқатда таҳдид этилган ҳолатлар ҳамда гуруҳ бўлиб ҳужум қилиш ҳолатлари бундан мустасно.

Шу билан бирга, куч ишлатмасдан, жамоат тартибини бузмасдан, транспорт, алоқа воситалари ва ташкилотларнинг ишини бузмасдан ўтказилаётган ноқонуний йиғилишлар, митинглар, намойишларни бартараф этиш вақтида электрошок қалқонини қўллаш тақиқланади.

Электрошок қурилмаси “ОСА-928” фаол мудофа воситаси бўлиб,

қонунбузарлар томонидан қилинган ҳужумни қайтариш ва тўғридан-тўғри ҳаракатларини сусайтириш учун қўлланилади. Элекшокер қурилмасининг комплектида камарга тақиладиган чехол ва қувватлаш мосламаси олиб юрилади (232-расм).



232-расм. “ОСА-928”

Электрошок қурилмасининг юқори қисмида ўтказгич тугмаси билан ишлаб чиқарилган (233-расм). Ушбу ўтказгич тугмаси қуйидаги уч функцияни бажаради:

- электрошокнинг ўчирилиши ўтказгич тугмасининг пастки ҳолати;

- электрошокнинг фанари ёқирилиши ўтказгич тугмасининг ўрта ҳолати;

- электрошок жанговар ҳолатига келтирилиши ўтказгич тугмасининг юқори ҳолати.

Ўтказгич тугмаси жанговар ҳолатга келтирилганда юқори қисмида қизил чўроқ ёнади, бу электрошокер жанговар ҳолатга келтирилгани ҳақида малум қилади.

Электрошок қурилмасининг пастки қисмида қизил рангда 0 ва 1 рақам билан белгиланган қурилмани ҳаракатга келтириш тугмаси, бармоқлар учун ўйимлар мавжуд (234-расм).

Қурилмани ҳаракатга келтириш тугмаси 0 рақамида турганда электро шокер ўчирилган бўлади 1 рақамида босиб турилганда индукаторлари орасида электро учқуни ҳосил бўлади.



233-расм. Ўтказгич тугмаси



234-расм. Ҳаракатга келтириш тугмаси



235-расм. "ОСА-928" фанари

Электро шокерни олди қисмда фанар ва ток кучланишини ҳосил қилувчи индукатор ва унга уланган икки ёнга туширилган темир пластиналари жойлаштирилган (235-расм). Темир пластиналарининг вазифаси қонунбузар қурилмани ушлаб олиб тортиб олмоқчи бўлганда унга юқори самарали таъсир қилиш. Темир пластиналарини қурилмадан ечиб олиш осон, индукатори бураб ечиб олинади, темир пластина чиқариб олинади ва индукатор жойига бураб қўйилади.

“ОСА-928” электрошокер қурилмасини қулайлиги шундаки уни бир қўлда жанговар ҳоладка келтириш ва қўлаш мумкин.

Қурилмани ҳаракатга келтириш тугмаси ва бармоқлар учун ўйимлар пастга қараган холда ўнг қўлга олинади, кўрсаткич бармоғи ҳаракатга келтириш тугмасини устига, қолган учта бармоқлар бармоқлар учун ўйимларга қўйилади, бошмолдоқ бармоғи қурилмани юқорига қараб турган томонидаги ўтказгич тугмасига қўйилади.

“ОСА-928” электрошокер қурилмаси чехолга олд томони яни ток кучланишини хосил қилувчи индукатори томони билан солинади ва бел камарида тақилган холда олиб юрилади. Ушбу электро шокер қурилмасини қуватлантириш, қурилманинг остги қисмига қувватлаш мосламаси ўрнатилади ва 220 вольтда қуватлантирилади. Қурилмани қуватланиш давоми 2-3 соат. *Электро шокер қурилмасининг тактик-техник таснифи:* қурилма пластик материалдан тайёрланган; оғирлиги 140 гр; узунлиги 160 мм; эни 45 мм; қалинлиги 30 мм; учқун разрядининг кучланиши 15 000 В; 25 мм қалин кийимдан ўтади.

Электрошок қурилмаларини бошқа шахсий химоя ва фаол мудофаа воситаларидан афзаллиги:

1. Электрошок қурилмасини ёпиқ жойларда, газдан химоя қилиш воситаларидан фарқли равишда қўллаш мумкин. Электрошок қўлланилган шахсда нафас етишмовчилиги ёки аллергия ҳолатлари кузатилмайди.

2. Электрошок қурилмаси қўлланилган шахснинг ўлимига олиб келмайди. Бошқа турдаги ўқ отар қуролларидан фарқли равишда электрошок қўлланилган шахсга ва ундан фойдаланган ходимга салбий таъсир кўрсатмайди ҳамда ток уриши тартиббузарнинг соғлиғига зарар етказмайди. Аксинча, тартиббузарга етказилган зарба натижасида уни шок ҳолатига келтириб, мувозанатини йўқотишига олиб келади. Электрошок қурилмаси кўплаб тиббий синовлардан ўтган. Уни қўллаш хавфсизлиги тегишли тиббиёт муассасалари томонидан тасдиқланган.

3. Электрошокни ҳайвонларга, айниқса итларга қарши ишлатиш самара беради.

Электрошок қурилмалари амалиётда қўлланилиши.

Электрошок қурилмасини амалиётда қандай қўлланилиши ва ундан фойдаланиш тартиби қандай бўлади.

Тасаввур қилинг хавфсизлик учун масъул ходим объектда патрулликни амалга оширади ва патруллик даврида у тартиббузар ёки шубҳали шахсларга дуч келди.

Бундай ҳолларда биринчи навбатда тартиббузарни зарарсизлантириш учун ходим электрошок қурилмасига ўрнатилган картридждан фойдаланган ҳолда масофадан туриб қўллаши мумкин.

Картриджни қўллаш учун масофа 4,5 метрдан узоқ бўлмаган ва 1 метрдан кам бўлмаслиги лозим.

Агар тартиббузарлар икки киши бўлса, биринчи тартиббузарга фойдаланган картрижни ечмаган ҳолда, иккинчи тартиббузарга нисбатан элетрошок қурилмасини асосидан фойдаланиши мумкин.

Электрошок қурилмасини тартиббузарнинг қорин қисмини пастига қўллаш энг самарали таъсир нуқталаридан бири ҳисобланади.

Инсон танасининг болдир (яъни, сон қисми), бел, кўкрак қафаси асосий таъсир нуқталари ҳисобланади.

Электрошок қурилмасини таъсир кўрсатиш оралиғи имкон қадар инсоннинг катта мушакларига яқин бўлиши зарур.

Киндикнинг устки қисми ва кўкрак қафасининг юрак жойлашган томони бундан истисно тугилади.

Инсоннинг бош қисмига электрошок қурилмасини қўллаш қатъиян ман этилади.

Электрошок қўлланилаётганда имкон қадар инсон танасига маҳкам босиш лозим бўлади ва шундагина электрошок қурилмасининг таъсир кучи етарли даражада бўлади.

Қуйидаги ҳолларда электорошок қурилмаларини қўллашда тақиқланади.

Электрошок қурилмасини бош, бўйин, қориннинг устки қисми ва кўкрак қафасининг юрак қисмига қўллаш қатъиян тақиқланади.

Электрошок қурилмасини уч сониядан ортиқ вақт давомида қўллаш тавсия этилмайди, чунки бу вақт максимал таъсирга эришиш учун етарли ҳисобланади.

Аммо, электрошок қурилмасини бир сониядан кам вақт давомида қўллаш электрошокни етарли таъсир кўрсатмаслиги билан бир қаторда тартиббузарни ғзаблантириб юбориши мумкин.

Ҳар доим электрошок қурилмасини кутилмаган ҳолатда қўллаш яхши самара бериб, электрошокни таъсир кучини ошириши кузатилган.

Электрошок таъсирида инсон танаси биринчи сонияда оғрик зарбасини бошдан кечирса, иккинчи сонияда мушакларни бўшашиши ва мувозанатни йўқолишига олиб келади.

Электрошок қурилмаларидан фойдаланишда айрим фойдаланувчиларда қуйидаги нотўғри фикрлар юритилади:

- электрошок қурилмасини ёмғирда ишлатиб бўлмайди;
- электрошок қурилмаси қўлланилаётганда тартиббузарга тегиш мумкин эмас, чунки электр оқими ундан фойдаланаётган ходимга ҳам таъсир қилади;
- электрошок қурилмаси ўлимга олиб келади;
- электрошок қурилмасини фақат инсон танасига теккизган ҳолда қўллаш мумкин;
- электрошок қурилмаси қалин, қишки кийимлар устидан таъсир қилмайди.

Юқорида келтирилган фикрларга жавоб:

1. Электрошок қурилмасини ҳар қандай об-ҳаво шароитида қўллаш мумкин бўлиб, шунчаки тартиббузарнинг баданига қурилмани қаттиқроқ босиш талаб этилади.

2. Бундай вазиятда электрошок қурилмассидан юборилаётган электр оқими электродлар орқали энг қисқа йўлдан тартиббузарнинг танасига ўтади ва фақат тартиббузарнинг зарба берилган жойига таъсир кўрсатади.

3. Инсон ҳаётига, ҳатто юрак қон томири билан оғриган шахсларга ҳам зарар етказмайди. Электрошок қурилмасининг таъсир кучи тартиббузарнинг шок ҳолатига тушиши ва мувозанатини йўқотиш учун етарли бўлади. Олиб борилган кўплаб тиббий синовлар натижаларига кўра электрошок қурилмаси тўғри қўлланилганда инсон саломатлигига зарар етказмайди.

4. Электрошок қурилмасида қўшимча картридж мавжуд бўлса, ундан масофадан туриб ҳам фойдаланиш мумкин. Картридж электродлари

4,5 метрдан 7,5 метргача бўлган масофага етиб боради.

5. Электрошок қурилмалари совуқ иқлим шароитларини ҳам инобатга олган ҳолда ишлаб чиқилган бўлиб, жемфер, пальто ва бошқа қалин кийимларни устидан ҳам таъсир этади. Йилнинг совуқ даврида, қалин кийим кийган тартиббузарларга қарши қўллашда

таъсир худудини кўпайтириш учун электрошок қурилмасини иложи борича инсон танасига босиброқ қўллаш лозим бўлади ҳолос.

Электрошок қурилмаларини қўллашда хавфсизлик қоидалари.

Ички ишлар органи ходими электрошок қурилмасини қўллашдан аввал улар қўлланилиши назарда тутилаётган шахсларга у ички ишлар органи ходими эканлигини айтиши, уларга нисбатан электрошок қурилмасини қўллаш нияти ҳақида огоҳлантириши ва ушбу шахсларга ички ишлар органи ходимининг қонуний талабларини бажариш учун имкон ва вақт бериши шарт.

Агар электрошок қурилмасини бўлинма (гуруҳ) таркибида қўлланилса, бундай огоҳлантириш ушбу бўлинма (гуруҳ) таркибига кирувчи ходимлардан бири томонидан берилади.

Агар электрошок қурилмасинини қўлланилишини кечиктириш фуқароларнинг ва ички ишлар органи ходимининг ҳаёти ва соғлиғига бевосита хавф туғдирса ёки бошқа оғир оқибатларга олиб келиши мумкин бўлса, ички ишлар ходими электрошок қурилмасини қўллаш нияти ҳақида огоҳлантирмаслик ҳуқуқига эга.

Ички ишлар органи ходими электрошок қурилмасини қўллашда юзага келган вазиятни, электрошок қурилмасини қўлланилиши назарда тутилаётган шахслар хатти-ҳаракатларининг хусусияти ва хавфлилик даражасини, шу жумладан, кўрсатилаётган қаршиликнинг хусусияти ва кучини ҳисобга олган ҳолда ҳаракат қилади. Бунда ходим ҳар қандай зарарнинг имкон қадар кам бўлишига интилиши шарт.

Ички ишлар органи ходими электрошок қурилмасини қўлланилиши натижасида тан жароҳати олган фуқарога биринчи ёрдам кўрсатишга, шунингдек унга имкон қадар қисқа вақт ичида тиббий ёрдам кўрсатиш чораларини кўришга мажбурдир.

Электрошок қурилмаси қўлланилган ҳар бир ҳолат тўғрисида ички ишлар органи ходими бевосита бошлиғи (командири)га дарҳол ахборот бериши ва электрошок қурилмасини қўлланилган пайдан эътиборан йигирма тўрт соат ичида тегишли билдирги тақдим этиши керак. Ички ишлар органи ходимига фаол қаршилик кўрсатган ҳуқуқбузарга нисбатан электрошок қурилмасини қўлланилган ҳолларда билдирги нусхаси прокурорга ҳам тақдим этилади.

Ички ишлар органи электрошок қурилмасини қўлланилганлиги натижасида:

фуқарога тан жароҳати етказилса ёхуд у ҳалок бўлса бу ҳақида имкон қадар қисқа, лекин йигирма тўрт соатдан ошмайдиган вақт ичида ушбу фуқаронинг қариндошларига ёки яқин шахсларига;

шахсининг ҳаёти, соғлиғи ёки мол-мулкига зарар етказилган ҳар бир ҳолат ҳақида прокурорга дарҳол хабар беради.

Ички ишлар органи ходими томонидан электрошок қурилмасини қўлланилганлиги натижасида фуқарога тан жароҳати етказилса ёхуд у ҳалок бўлса, ходим ходиса жойини ўзгаришсиз сақлашга қаратилган чораларни қўриши шарт.

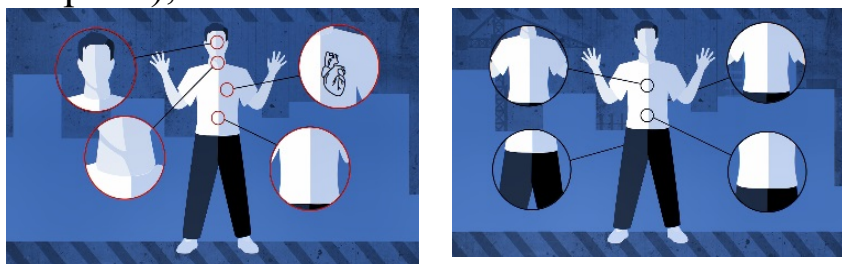
Қуйидаги ҳолларда электрошок қурилмасини қўллаш тақиқланади:

- ҳар бир электрошок қурилмасининг ҳар бир турини ишлатиш бўйича йўриқномада белгиланган инсонга электр разряд таъсирини ўтказишнинг йўл қўйиладиган вақтини оширган ҳолда қўллаш;

- бир шахсининг ўзига нисбатан такроран 5 дақиқа ичида қўллаш;

- портлаш хавфи бўлган муҳитда, шу жумладан тез аланга оладиган ва портлаш хавфи бўлган моддалар мавжуд бўлган хоналарда қўллаш;

- инсон организмнинг рефлексоген (сезгир) жойлари (бош, бўйин, қориннинг устки қисми ва кўкрак қафасининг юрак қисми)га қўллаш (236-расм);



236-расм. Инсон организмнинг рефлексоген (сезгир) жойлари.

Шунингдек, ҳомиладорлик белгилари сезилиб турган аёлларга, ногиронлик белгилари кўриниб турган шахсларга, ёки аниқ кўриниб турган ёки маълум бўлган вояга етмаганларга нисбатан, бундан уларнинг қуроли қаршилиқ кўрсатганлиги ёки фуқароларнинг ёхуд ички ишлар органи ходимининг ҳаёти ва соғлиғига ҳақиқатда таҳдид этиб, гуруҳ бўлиб ҳужум қилганлиги ҳоллари мустасно, шунингдек куч ишлатмасдан, жамоат тартибини, транспорт, алоқа воситалари ва ташкилотларнинг ишини бузмасдан ўтказилаётган ғайри-қонуний йиғилишлар, митинглар,

намойишлар, бартараф этиш чоғида электрошок қурилмасининг қўлланилиши тақиқланади (237-расм).



237-расм. Электрошок қурилмасини қўлланилиши тақиқланади

Электрошок қурилмаси билан муомалада бўлишда ички ишлар органи ходими қуйидаги хавфсизлик чораларини кўриши зарур:

хизмат ўташ чоғида электрошок қурилмасини ғилофда олиб юриш ва тегишли асосларсиз ундан чиқармаслик;

ишга туширилган электрошок қурилмасининг электродларига тегмаслик ва уларга қўлларни яқинлаштирмаслик;

ёнғин ва портлаш хавфи бўлган муҳитда ҳамда нам, шу жумладан ёмғирли шароитларда электрошок қурилмасидан имкон қадар фойдаланмаслик;

носоз бўлган электрошок қурилмасидан фойдаланмаслик ва уларга ўз вақтида техник хизмат кўрсатиш;

электрошок қурилмасини ўзга шахсга бермаслик.

Ходим эътибор қилиш лозим !

Электрошок қурилмасини уч сониядан ортиқ вақт давомида қўллаш тавсия этилмайди, чунки бу вақт максимал таъсирга эришиш учун етарли ҳисобланади.

Аммо, электрошок қурилмасини бир сониядан кам вақт давомида қўллаш электрошокни етарли таъсир кўрсатмаслиги билан бир қаторда тартиббузарни ғазаблантириб юбориши мумкин.

Ҳар доим электрошок қурилмасини кутилмаган ҳолатда қўллаш яхши самара бериб, электрошокни таъсир кучини ошириши кузатилган.

Электрошок таъсирида инсон танаси биринчи сонияда оғрик зарбасини бошдан кечирса, иккинчи сонияда мушакларни бўшашиши ва мувозанатни йўқолишига олиб келади.

Барча электрошоклар тўғри ва узоқ вақт давомида хизмат қилиши учун бир нечта умумий қоидалар мавжуд:

- электрошокни мунтазам равишда қувватлаб туриш зарур. Агар электрошок узоқ вақт ишламай турган тақдирда ҳам камида бир йилда бир марта қувватлантириш талаб этилади.

- электрошокдан фойдаланилган бўлса уни қувватлантириш тавсия этилади;

- электрошокга сув ёки бошқа намлик тушганда, уни юмшоқ мато билан артиб қуритиш лозим;

- электрошокни ишлатиш жараёнида носозликлар ёки бошқа муаммолар юзага келса, камчиликни бартараф этиш учун электрошокни хизмат кўрсатиш марказларига топшириш талаб этилади ва уни мустақил равишда демонтаж қилиш қатъиян ман этилади!

Хизмат хайвоналарининг қўлланилиши

Ички ишлар органларида хизмат хайвонлари қуйидаги ҳолларда қўлланилади:

фуқарога ёки ходимга қилинган ҳужумни қайтариш учун;

жиноятга ёки маъмурий ҳуқуқбузарликка чек қўйишда;

ички ишлар органи ходимига қаршилик кўрсатилишига чек қўйишда;

жиноятни содир этиш чоғида ёки уни содир этганидан кейин дарҳол кўриб қолинган, яширинишга уринаётган шахсни ушлашда;

қуролли қаршилик кўрсатиши мумкин бўлган шахсни ушлашда;

ушлаб турилган шахсларни ва қамоққа олинган, маъмурий қамоққа олинган шахсларни олиб бориш, кўриқлаб бориш ва кўриқлашда, шунингдек қочишга уринишини, атрофдагиларга ёки ўзига зарар етказишини бартараф этиш мақсадида;

фуқароларнинг ҳаёти ва соғлиғига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликларга ҳамда бошқа ғайриқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйишда;

жиноятлар ёки маъмурий ҳуқуқбузарликлар содир этаётган ёхуд содир этган шахсларни аниқлашда;

муҳофаза қилинадиган объектларни ҳимоя қилишда, ғайриқонуний хатти-ҳаракатларни содир этаётган фуқаролар гуруҳларининг ҳаракатланишини тўсиб қўйишда (238-расм).

Ички ишлар органларида махсус йўналишлар бўйича тайёрланган хизмат итлари имкониятларидан келиб чиқан ҳолда оғир ва ўта оғир ҳамда шахсга қарши жиноятларни фош этишда, жамоат тартибини сақлашда, фуқаролар хавфсизлигини таъминлашда, гиёҳ - вандлик воситалари, портловчи моддалар, қурол ва ўқ-дориларни аниқлашда, оммавий тадбирларни ўтказиш чоғида жамоат тартибини сақлашда, террористик гуруҳларни

излашда ва қўлга олишда, оммавий тартиббузарликларни бартараф этишда самарали фойдаланилади.

Хизмат отлари билан кўчалар, майдонлар, истироҳат боғлари, вокзаллар, аэропортлар ва бошқа жамоат жойларида ташкил этилади.

Ички ишлар органларида жамоат тартибини сақлашда, фуқаролар хавфсизлигини таъминлашда ва қоидабузарларни тезкор ушлашда, шунингдек, кўриқлаш патрул хизматини амалга оширишда, хизмат отлари билан жамоат жойларида хизмат олиб борадилар.

Бундан ташқари турли ҳил оммавий тадбирларда жамоат тартибини сақлашда самарали хизмат қилади. Шунингдек, террористик гуруҳларни излашда ва қўлга олишда, оммавий тартиббузарликларни бартараф этишда самарали фойдаланилади.

Хизмат отларида хизмат ташкил этилиши пиёда ҳамкасбларига нисбатан тезроқ ҳаракатланади. Бундан ташқари, отдаги ходим жонивор тепасида атрофдаги вазиятни яхшироқ кўриши, ҳар қандай хавф-хатарнинг олдини олиши ва бартараф этиш имкониятига эга бўлади.



238-расм. Хизмат итлари

Чавандозлар гуруҳи таркиби хизмат ўташ вақтида жиноятларни тезкор очилишига ва жиноят содир этиб воқеа жойидан қочиб яширинишга уринган шахсларни ушлашда ўз самарасини беради.

5-§. Махсус операцияларни таъминлаш воситалари.

Махсус операцияларни таъминлаш воситалари билан куролланишига қуйидагилар томонидан рухсат берилади:

Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазири, Қорақалпоғистон Республикаси Ички ишлар вазири, Тошкент шаҳар ва Тошкент вилояти ички ишлар бош бошқармаси, Транспортдаги ва вилоятлар ички ишлар бошқармалари бошлиқлари, ЖИЭМ (тергов ҳибсхонаси) бошлиғи, Қоровул кўшинлари қўмондони, ИИВ таълим муассасалари бошлиқлари, махсус операция раҳбарининг қарори асосида.

Махсус операцияларни таъминлаш воситаларининг вазифалари қуйидагилардан иборат:

- муҳофаза қилинадиган объектларни ҳимоя қилиш;

- ғайриқонуний хатти-ҳаракатларни содир этаётган фуқаролар гуруҳларининг ҳаракатланишини тўсиб қўйиш;

- тартиббузарларни, қуролланган жинойтчиларни фаол ҳаракатларини сусайтириш;

- террорчи ва қуролланган жинойтчиларни қўлга олишда чалғитиш;

- транспорт воситаларини мажбуран тўхтатиш;

- махсус операцияларни олиб боришда шароитлар яратиш.

Суюқ препаратларни сепиб берувчи рансли аппаратлар оммавий ҳуқуқбузарларни тарқатиш, майдон жихатдан катта ҳудудга йиғилган оммани кўзларини ёшлантириш ва фаоллигини сусайтириш учун мўлжалланган.

"Облако" рансли аппарати оммавий тартиббузарларни агрессивлигини сусайтириш мақсадида очик ҳудудда кукунсимон кўзни ёшлантирувчи суюқ препаратларни сепиш учун мўлжалланган (239-расм).

"Облако" рансли аппаратнинг тактик-техник тавсифи: тўхтамасдан ишлаш вақти – 45-60 дақиқа; резервуар сифими – 16 литр; оғирлиги – 8 кг; ишлов бериш майдони – 15000 м².



239-расм. "Облако" рансли аппарати.

“Облако” рансли аппаратидан кукунсимон кўзни ёшлантирувчи суюқ препаратларни шамолга қарши сепиш тақиқланади. Қўлланилган ҳудудда ҳарбий хизматчи ва ходимлар газ ниқобида бўлиши зарур. Ишлатиш икки кишига мўлжалланган.

Махсус бўёвчи ва маркировка қилувчи воситалар қуйидаги ҳолларда қўлланилади:

- автотранспорт хайдовчиси ходимнинг тўхташ тўғрисидаги талабини бажармаган транспорт воситасини тўхтатишда;

- жинойтлар ёки маъмурий ҳуқуқбузарликлар содир этаётган ёхуд содир этган шахсларни белгилашда;

- оммавий ҳуқуқбузарларни тарқатишга, майдон жихатдан катта ҳудудга йиғилган оммага кучли кўзни ёшлантирувчи газ тарқатишда;

- мухофаза қилинадиган объектларни химоя қилишда, ноқонуний ҳатти-ҳаракатларни содир этаётган фуқаролар гуруҳларининг ҳаракатланишини тўсиб қўйишда.

“МОДЕЛ-5” газ пуркагич мосламаси очик ва ёпиқ жойларда оммавий тартиббузарликларни тарқатишга, майдон жихатдан катта худудга йиғилган оммага кучли кўзни ёшлантирувчи газ тарқатиш, жазони ижро этиш муассасаларида оммавий тартиббузарликлар содир этган маҳкумларни тарқатиш ҳамда махсус бўлинмалар томонидан террористик гуруҳларни қўлга олишда ёки зарарсизлантиришда, қуролланган жиноятчилар томонидан гаровга олинган фуқароларни озод қилишда қўлланиш учун мўлжалланган (240-расм).

“МОДЕЛ-5” Газ пуркагич мосламасининг тактик-техник тавсифи: ташқи диаметри-11 см; узунлиги-70 см; тўлиқ вазни-7,5 кг; бўш ҳолдаги вазни- 5,5 кг; газ моддасининг вазни– 2 кг; таъсир этиш вақти- 20 дақиқа; ишлатиш тартиби – ҳар 15 секундда 1 секунд ишлатилади.



240-расм. “МОДЕЛ-5” газ пуркагич мосламаси

“МОДЕЛ G705 CSS” ўзидан кучли таъсирга эга бўлган кўзни ёшлантирувчи газ чиқарувчи алюмин қобиқли қўл гранатаси. Очик майдонларда қўлланилиши мумкин. Сувга тушганида ҳам хусусиятини йўқотмайди. Кучли зарб тўлқини ҳосил қилиш хусусиятига эга эмас (241-расм).

“МОДЕЛ G 705-CSS” қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: баландлиги – 152 мм; диаметри – 55 мм; умумий вазни – 285 гр; фаол кучга эга модда вазни - 120 гр; ишга тушиш вақти 3-4 сек; ишлаш давомийлиги 7-12 сек.



241-расм. “МОДЕЛ G 705-CSS” қўл гранатаси

“МОДЕЛ G717 STRB” икки функцияли қўл гранатаси ўзидан кучли шовқин ҳосил қилган ҳолда, атрофга фаол модда рангли кукуни заррачаларни сачратиб, тартиббузарларнинг фаоллигини белгилаш учун мўлжалланган. Картон қобиғи ўзининг зарарли парчаланиб кетишидан сақлайди. Очик майдонларда ва хона ичида

қўлланилиши мумкин. Сувга тушганида ҳам портлаш хусусиятини йўқотмайди. Кўзни ёшлантурувчи хусусиятга эга эмас (242-расм).

“МОДЕЛ G 717 STRB” икки функцияли қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: баландлиги – 163 мм; диаметри – 67 мм; умумий вазни – 330 гр; фаол модданинг вазни – 100 гр; портлаш вақти – 3-4 сек; овоз босими – 120 децибел.



242-расм. “МОДЕЛ G 717 STRB” икки функцияли қўл гранатаси.

“МОДЕЛ G 303 SSS” ўзидан кучли кўзни ёшлантурувчи газ чиқарувчи қўл гранатаси. Очиқ майдонларда ва хона ичида қўлланилиши мумкин. Материали резинли. Сувга тушганида ҳам хусусиятини йўқотмайди. Кучли зарб тўлқини ҳосил қилиш хусусиятига эга эмас (243-расм).

“МОДЕЛ G 303 SSS” қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: баландлиги – 135 мм; диаметри – 80 мм; умумий вазни – 330 гр; фаол кучга эга модда вазни – 125 гр; ишга тушиш вақти – 3-4 сек; ишлаш давомийлиги – 7-12 сек.



243-расм “МОДЕЛ G 303 SSS” қўл гранатаси

“МОДЕЛ G 303-WS” ўзидан қуюқ оқ тутун ҳосил қилувчи резина қобиқли қўл гранатаси. Сигнал берувчи, пана қилувчи ёхуд кимёвий тутунли булутнинг симулятори сифатида ишлатилади. Машқ жараёнлари учун муҳим восита ҳисобланади. Кўзни ёшлантурувчи ва кучли зарб тўлқини ҳосил қилиш хусусиятига эга эмас (244-расм).

“МОДЕЛ G 303-WS” қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: баландлиги – 135 мм; диаметри – 80 мм; умумий вазни – 315 гр; перотехник модданинг вазни - 120 гр; ишга тушиш вақти - 3-4 сек; ишлаш давомийлиги – 7-12 сек.



244-расм. “МОДЕЛ G 303-WS” қўл гранатаси.

“МОДЕЛ G 303 ST” резина қобиқли улоқтирувчи қўл гранатаси шовқин ҳосил қилиш учун мўлжалланган. Очиқ майдонда ва бино ичида қўлланилиши мумкин. Унинг резина қобиғи хатарли портлашдан сақлайди. Сувга тушганида яроқсиз

ҳолатга келиб қолиши мумкин. Кўзни ёшлантириш хусусиятига эга эмас. Тез ёнувчи ва кимёвий моддалар сақланаётган жойларда ишлатиш таъқиқланади (245-расм)

“МОДЕЛ G 303 ST” қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: баландлиги – 135 мм; диаметри – 80 мм; умумий вазни – 195 гр; портлаш вақти – 2-3 сек; шовқин даражаси – 160 децибел.



245-расм. “МОДЕЛ G 303 ST” қўл гранатаси

“МОДЕЛ G 303 STRB” ўзидан кучли шовқин ҳосил қилиб, нобуд қилмайдиган резина шарчаларини сачратиш хусусиятга эга қўл гранатаси. Сочилган резина шарчаларини сочилиш радиуси 10 метргача бўлган ҳудудни қамраб олади. Очиқ ва хона ичида қўлланилиши мумкин. Унинг резина қобиғи хатарли портлашдан сақлайди. Сувга тушганида ҳам портлаш хусусиятини йўқотмайди. Кўзни ёшлантирувчи хусусиятга эга эмас (246-расм).

“МОДЕЛ G 303 STRB” қўл гранатасининг тактик-техник тавсифи: баландлиги – 135 мм; диаметри – 80 мм; умумий вазни – 300 гр; резина шарчалари вазни – 100 гр; портлаш вақти – 2-3 сек; шовқин даражаси – 160 децибел/10 метрда; тарқалиш масофаси – 10 метр.



246-расм. “МОДЕЛ G 303 STRB” қўл гранатаси

Чалғитма таъсир кўрсатувчи нур-товуш мосламалар

Чалғитма таъсир кўрсатувчи нур-товуш мосламалар куйидаги ҳолларда ишлатилади:

- зўравонлик билан ушлаб турилган шахсларни, эгаллаб олинган биноларни, хоналарни, иншоотларни, транспорт воситаларини ва эр участкаларини озод қилишда;
- фуқароларнинг хаёти ва соғлигига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликларга ҳамда бошқа ғайриқонуний ҳатти-ҳаракатларга чек қўйишда;
- муҳофаза қилинадиган объектларни ҳимоя қилишда, ноқонуний ҳатти-ҳаракатларни содир этаётган фуқаролар гуруҳларининг ҳаракатланишини тўсиб қўйишда.

“Заря” нур ва товушли гранатаси – ўзидан кучли ёруғлик ва шовқин чиқариб, ҳуқуқбузарларга физиологик таъсир кўрсатади.

Граната ўзидан заррачалар(осколка) ҳосил қилмайди ва ёнғинга хавфсиз (247-расм).

“Заря” нур ва товушли гранатасининг тактик-техник тавсифи: диаметри – 64 мм; оғирлиги – 150 гр; ёруғлик кучи – 30x10 кД; овоз босимини кўрсаткичи – 172 децибел; портлаш вақти – 3-5 сек; таъсир радиуси – 10 м; қўллашда хавфсизлик масофаси – 2-3 м.

“Пламя” нур ва товушли гранатаси ҳуқуқбузарларга кучли товуш ва нур билан руҳий ва жисмоний таъсир кўрсатиш учун мўлжалланган (248-расм).

“Пламя” нур ва товушли гранатасининг тактик-техник тавсифи: диаметри – 75 мм; оғирлиги – 180 гр; ёруғлик кучи – 60 x10 кД; овоз босимини кўрсаткичи – 170 децибел; таъсир радиуси – 15 м; қўллашда хавфсизлик масофаси – 2 м.



247-расм. “Пламя” нур ва товушли граната



248-расм. “Заря” нур ва товушли граната

ВЩФ портловчи пакетлар.



249-расм. Портловчи пакетлар

Артиллерия снарядларни, мина, гранаталарнинг портлашини ўхшатиш учун мўлжалланган пиротехник воситаси (249-расм). Тактик ўқув машқларда қўлланилади. Диаметри – 32 мм.; узунлиги – 75 мм.

Тўсиқ-ғовларни бартараф этувчи воситалар

Муҳофаза қилинадиган объектларни (худудларни) ҳимоя қилиш, ноқонуний ҳаракатлар содир этаётган фуқаролар ёки гуруҳларнинг ҳаракатланиш йўналишини тўсиш воситалари:

“Ключ” кичик ҳажмли портлатиш қурилмаси – 60 мм гача қалинликдаги дуб дарахтидан ясалган тахтали эшиклар ва бошқа тўсиқларда 180 мм гача бўлган туйнук ҳосил қилишда фойдаланиш учун мўлжалланган. Электр токи ёрдамида ҳаракатга келтирилади.

Жиноятчилар томонидан гаровга олинган шахслар ушлаб турилган хоналарда қўллаш тақиқланади (250-расм).

“Ключ” кичик ҳажмли портлатиш қурилмасини шай ҳолатга келтириш учун қурилманинг учидаги сурғучли муҳр ечилади, унинг ҳаракатга келтириувчи қурилма ўрнатиладиган учи парафиндан тозаланади ва у ерга ҳаракатга келтирувчи қурилма ўрнатилади. Ёпишқоқ тасмалар ёки пластилин ёрдамида қурилма керакли жойга ўрнатилади.

“Ключ” кичик ҳажмли портлатиш қурилмасининг тактик-техник тавсифи: диаметри – 12 мм; узунлиги – 56,5 мм; оғирлиги – 100 гр.

“Импульс” кичик ҳажмли портлатиш қурилмаси – 8 мм гача қалинликдаги металдан тайёрланган эшик ва тўсиқларда туйнук ҳосил қилишда фойдаланиш учун мўлжалланган. Қурилманинг узунлиги - 25 см гача. Электр токи ёрдамида ҳаракатга келтирилади. Жиноятчилар томонидан гаровга олинганлар ушлаб турилган хоналарда қўллаш тақиқланади (251-расм).

“Импульс” кичик ҳажмли портлатиш қурилмасини шай ҳолатга келтириш учун қурилманинг ҳолати сақичсимон бўлганлиги сабабли, қурилма керакли миқдорда олинади ва ўзига ҳаракатга келтирувчи қурилма ўрнатилади. Ёпишқоқ тасмалар ёки пластилин ёрдамида қурилма керакли жойга ўрнатилади.

“Импульс” кичик ҳажмли портлатиш қурилмаси тактик-техник тавсифи: диаметри – 12 мм; узунлиги – 56 мм; оғирлиги – 170 гр.



250-расм. “Ключ” кичик ҳажмли портлатиш қурилмаси



251-расм. “Импульс” кичик ҳажмли портлатиш қурилмаси

“Ключ” ва “Импульс” кичик ҳажмли портлатиш қурилмаларини гаровга олинган шахслар жойлашган биноларда ишлатиш тақиқланади.

Махсус операцияларни таъминлашда махсус автомобиллар ва зирҳли техникалар оммавий тартибсизликларни бартарф этишда,

ўта хавфли қуролланган жинойтчиларни қўлга олишда, гаровга олинганларни озод этишда, террористик гуруҳларни зарарсизлантиришда ҳамда бошқа ноқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйиш мақсадида ишлатилади.

АРБАЛЕТ – ШНЕППЕР

Арбалет-шнеппер 16-асрда ихтиро қилинган ва жуда машҳур эди. Шу асрда икки турдаги испан ва немис арбалетлар мавжуд эди (252-расм). 19-асрнинг бошларида инглиз қуш овчилари томонидан жуда қиммат ва севимли қурол эди.

Унинг енгил вазни ва овозсиз отилиши уни оғир милтиқлардан афзал кўрди.



252-расм. 19-асрда Арбалет билан қуш ови.

Хозирги кунда кўпгина мамлакатларда қурол компаниялари ўзларининг моделларини ишлаб чиқарадилар, жумладан Германия, Хитой ва Россия.

Бугунги овчилар Россияда ишлаб чиқарилган шнепперларни афзал кўришади (253-расм). Бундай сифатга эга бўлмаган бошқа мамлакатларда ишлаб чиқарилган шнепперлар камроқ машҳур, чунки улар бундай аниқлик ва ўлимга олиб келадиган кучга эга эмас.



253-расм. Арбалет – шнеппер

Республикамизда ички ишлар вазирлигининг махсус бўлинмалари томонидан Арбалет – шнепперлар ўқ отар қуроолларни қўллаб бўлмайдиган (портлаш содир бўлиши ёкин ёнгин чиқиши мумкин бўлган) жойларда, шунингдек овоз чиқармасдан операцияларни бажариш мақсадида қўлланилади.

Арбалет -шнеппернинг тактик-техник хусусиятлари

Арбалетдан отиладиган ўқ дорилар: 1. Узунлиги – 16 ва 21 дюйм бўлган найза ўқлар; 2. олти дюймли дротлар; 3. Диаметри – 8 миллиметр бўлган пўлат шарчалар. Найзаси пўлатли, ажраладиган елкаси билан. Пўлатдан ясалган симни тортилиш кучи – 43 келограм. Елканинг кенглиги – 54,6 сантиметр. Ўқнинг учиш тезлиги – 79,2 метр секундига. Мўлжалга олш узоклиги – найза билан – 30-50 метр, пўлат шарчалар билан – 20-25 метргача. Узунлиги – 90 сантиметр. Оғирлиги – 4,4 келограм. Оптика мўлжални ўрнатиш учун планкаси мавжуд. Қўндоғи ёғочли ёки пластмасали.

Арбалетнинг ностандарт зарядлар билан отиш мўлжали 15 метргача .

Арбалетнинг сими пўлатдан ясалган бўлиб динамик юкларга тоқат қилмайдиган ва кутилмаганда йиртилиб кетиб яқин атрофдагиларга хавф туғдириши мумкин. Арбалетнинг пўлат симни литол ёки шунга ўхшаш мой билан ёғлаб туриш лозим.

Арбалетда оптик нишонини ўрнатиш учун кенглиги 11 ммли планкаси мавжуд, аммо арбалетнинг оптик нишонидан нишонга олиш механизмлари олиб ташлангандан кейин фойдаланиш мумкин (254-расм).



254-расм. Арбалет – шнеппер оптик нишонини билан.

Арбалет -шнепперни ишлатиш тартиби.

Қувурнинг ётиғида учта бўлт билан камол қотирилади, планкага мўлжалга олиш механизмлари ўрнатилади. Шу билан арбалетни йиғиш якунланади.

Қувур магазинига 8 та пўлат шарчалари жойлаштирилади ва комолнинг тушурувчи халқасига ўрнатилади. Пўлат симни қўйиб юборувчи механизмнинг тишига тортиб ўрнатилади. Пўлат сими тортиб ўрнатилган вақтда битта пўлат шарчаси йўналтирувчи планкасига тушади.

Агар қувур магазинда пўлат шарчалари бўлмаса, қувур магазинни йчмасдан дротлар билан отиш мумкин. Бунинг учун дротлар комоннинг йўналтирувчи планкасига блок томонидан ўрнатилади.

Найза ўқларини отиш учун қувур магазини йчилади, найза ўқи орқа томони билан пўлат симига ўрнатилади ва битта стабилизатор билан йўналтирувчининг ёриқ уясига ўрнатилади.

Камоннинг пўлат сими қўл билан тортилади, агар у ҳимоя мойи билан суртилган бўлса қўлга қолқоп кийиш керак.

Қўйиб юборувчининг сақлагичи автоматик равишда ишлаб кетмаслик учун, унинг орқа томонида ярим шарсимон тугмасини босиш керак.

Турли тезкор операцияларда қўлланиладиган “РГС – 50” ва “РГС – 50М” махсус қўл гранатамётлари

“РГС – 50” кўп мақсадли граната отиш мажмуаси (махсус қўл гранатамёти) 1980 йилларда яратилиши бошланган. Натижада 1989 йилларда бир қатор ишлар бажарилганидан сўнг махсус қўл гранатамёти собиқ совет даврида Давлат хавсизлиги қомитаси ва Ички ишлар вазирлиги махсус бўлинмаларига фойдаланишга топширилди.

1990 йилларнинг охирида “РГС – 50” махсус қўл гранатамёти такомиллаштирилди ва “РГС – 50М” номини олди. Махсус қўл гранатамётини қулай ушлаш учун қувур остида йғилувчан дастаги ўрнатилди, орқага қайтариш пружинаси алмаштирилди, забдор тепки механизми такомиллаштирилди (255-расм).



255-расм. Такومиллаштирилган РГС – 50М махсус қўл гранатамёти.

“РГС – 50М” махсус қўл гранатамёти оғир гранатамётлар синфига киради, қуролланган жиноятчилар томонидан эгалаб олинган объектларга, танспорт воситаларига (самолёт, автобус ва ҳакозо) узоқ масофадан қўллаш ва уларга психологик таъсир кўрсатиш ҳамда фаоллигини сусайтириш учун мўлжалланган.

“РГС – 50М” махсус қўл гранатамётининг тактик-техник тавфсифи: ўқланмаган холда оғирлиги – 6,3 кг; узунлиги – 904 мм; баландлиги – 280 мм; эни – 75 мм; калибри – 50 мм; жанговар отиш тезлиги – минутига 2-3 граната; гранатанинг учиш тезлиги – 92 м/с; мўлжалга олиб отиш масофаси – 150 м; ўзоққа отиш масофаси – 400 м; белгиланган ресурси – 500 та граната; ўқланиш шакли – бирмарталик; ишлаш ҳароратининг диапаъзони –минус 40⁰ дан + 50⁰ гача

“РГС – 50” ва “РГС – 50М” махсус қўл гранатамётларидан отиш учун бир нечта махсус гранаталар ишлаб чиқарилган, жумладан (256-расм).



256-расм. “РГС – 50” ва “РГС – 50М” махсус қўл гранатамётларидан отиладиган махсус гранаталар.

ГС-50 ва ГС-50М – газли граната, кўзни ёшлантириш хусусиятини берувчи СН рритант билан жиҳозланган бўлиб газни пуркаш орқали қуролланган жиноятчиларни вақтинча кўзларини ёшлантириб, сергаклигини йўқатиш учун мўлжалланган;

ГС-50ПМ – ўқув гранатаси, амалий машғулотни ўтказиш учун мўлжалланган;

ГСЗ-50 – нур ва шовқин чиқарувчи граната, ўзидан кучли ёруғлик ва шовқин чиқариб қуролланган жиноятчиларга вақтинча физиологик таъсир кўрсатиш учун мўлжалланган;

ЭГ-50 – эластик зарба берувчи гранатаси, эластик зарба элементи билан ўлимга олиб келмайдиган шикаст етказиш орқали қуролланган жиноятчиларни вақтинча шок ҳолатига тушириш учун мўлжалланган;

ЭГ-50М – каучук бўлаклари билан зарба берувчи гранатаси, 140 грамли каучук бўлаклари билан ўлимга олиб келмайдиган шикаст етказиш орқали қуролланган жиноятчиларни вақтинча шок ҳолатига тушириш учун мўлжалланган;

ГВ-50 – зарба билан қулуфларни бузиш гранатаси, эшикларни фавқулотда очиш учун мўлжалланган;

ГО-50 – парчаланиш гранатаси;

ГК-50 – енгил зирхли техникаларни ишдан чиқариш кумулатив гранатаси.

Турли тезкор операцияларда қўлланиладиган олтта граната отиш мосламаси “6Г-30” махсус қўл гранатамёти

6Г-30 гранатамёт олтта граната отиш мосламаси бўлиб очик ва турли бошпаналарда жойлашган жонли нишонлар ва йнгил қурилмаларни йўқ қилиш ҳамда террорчи гуруҳларга, оммавий тартиббузарларга психофизиологик таъсир этиш учун мўлжалланган (257-расм).

Гранатамётнинг дизайни содда, унинг дизайни ҳар қандай иш шароитида ишончли ишлашни таъминлайди. Ушбу қурол ички ишлар органлари томонидан махсус операцияларида, айниқса шаҳарларда қўлаш самарали ҳисобланади. Гранатамёт револьвер схемаси бўйича айланма пружинали 6 та қуврлар блоки билан тайёрланган. 300 метр масофага отиш учун қўндоғи елкага, ундан каттароқ масофада эса қўндоғи ён томонга босган ҳолда амалга оширилади.



257 – расм. “6Г-30” махсус қўл гранатамёти.

6Г-30 гранатамётининг тактик-техник тавфсифи: калибри – 40 мм; блокдаги қуврлар сони – 6 та; оғирлиги - 255-278 г; максимал

отиш масофаси – 380 ± 15 м; гранатанинг бошланғич учиш тезлиги – $73,5 \pm 1,5$ м / с; камарсиз гранатамётнинг оғирлиги 6,2 кг; узунлиги - очилган қўндоғи билан – 690 мм; ёпилган қўндоғи билан – 520 мм; кенглиги – 145 мм; баландлиги – очилган қўндоғи билан – 280 мм; ёпилган қўндоғи билан – 200мм; мўлжаллга олиб отиш узоқлиги – 100-380 м; отиш тезлиги 12-16 граната минутига; ўт отиш ресурс - 2400 та граната.

6Г-30 гранатамётдан қўлланиладиган гранаталари:

- парчаланувчи гранаталар– ВОГ-25, ВОГ-25П, ВОГ-25М, ВОГ-25ПМ;
- безовта қилувчи граната – ГС-40;
- нур ва товушли граната – ГСЗ-40;
- тутун хосил қилувчи граната –ВГ-40МД;
- Зарба тўлқини берувчи граната –ВГ-40ТБ;

Парчаланувчи гранаталар– ВОГ-25, ВОГ-25П, ВОГ-25М, ВОГ-25ПМ 400 метргача бўлган масофаларда очик жойларда ва баландликлар ортида жойлашган террорчи гуруҳларни ҳамда уларнинг техникаларини йўқ қилиш учун қўлланилади (258-расм).



258-расм. ВОГ-25, ВОГ-25П, ВОГ-25М, ВОГ-25ПМ гранаталари.

Шу билан бирга, ВОГ-25ПМ ер юзасидан 0,5-1,5 метр баландликда портилайди ва тўсиқлар, чуқурликлар, траншеяларда яширинган террорчиларни йўқ қилиш имконини беради.

ВОГ-25, ВОГ-25П, ВОГ-25М, ВОГ-25ПМ гранаталарнинг тактик-техник тавфсифи: калибри – 40 мм; гранаталарнинг оғирлиги – (ВОГ-25)-0,255 кг; (ВОГ-25П, ВОГ-25М, ВОГ-25ПМ)-0,278 кг; ўртача узунлиги – 103 мм; бошланғич учиш тезлиги – 76 м/с.

ГС-40 гранатаси ишга тушганда таркибидаги хлоратсетофенон (СН) кукуни билан ҳуқуқбузарларни кўзидан ёш оқизиб вақтинчалик қобилиятсиз ҳолатга келтириш учун мўлжалланган (259-расм).

Граната зарар етказиш элементларга эга эмас, бундан ташқари бир зумда таъсир этувчи ва юқори сезгир контактли портлатиш механикаси билан жиҳозланган.



259-расм. ГС-40 гранатаси.

ГС-40 гранатанинг тактик-техник тавфсифи: калибри – 40 мм; гранатанинг оғирлиги – 0,25 гр; узунлиги – 117 мм; бошланғич учиш тезлиги – 76 м/с; таъсир этувчи моддасининг оғирлиги – 25 гр; ишлаш ҳароратининг диапаъзони –минус 30⁰ дан + 50⁰ гача; таъсир қилиш масофаси – 10-40 м; таъсир қилиш маоддасини чиқариш вақти – 23 сония; тасир қилиш вақти – 5 дақиқа.

Ёруғлик ва шовқин ГСЗ-40 гранатаси ҳуқуқбузарни вақтинча сафдан чиқариш мақсадида унга психо-физиологик таъсир кўрсатиш учун мўлжалланган (260-расм).

Граната зарар етказиш элементларга эга эмас, бундан ташқари бир зумда таъсир этувчи ва юқори сезгир контактли портлатиш механикаси билан жиҳозланган.



260-расм. ГСЗ-40 гранатаси.

Ёруғлик ва шовқин гранаталарининг асосий таъсир этувчи омиллари ёруғликнинг ёрқин чакнаши ва баланд овоз боўлиб, улар портлаш марказида яқин атрофдаги одамларнинг вақтинча кўркўрона ва ҳайратда қолишига олиб келади, бу эса уларни бир мунча вақт давомида ҳаракат қилиш қобилиятидан маҳрум қилиб самарали қаршилик кўрсатишини олдини олади.

ГСЗ-40 гранатанинг тактик-техник тавфсифи: калибри – 40 мм; гранатанинг оғирлиги – 0,25 гр; узунлиги – 107 мм; бошланғич учиш тезлиги – 76 м/с; таъсир этувчи моддасининг оғирлиги – 25 гр; максимал ёруғлик интенсивлиги, Мкд 2 дан кам эмас 10 метр масофада товуш босими даражаси - 135 дБ дан кам эмас; ишлаш ҳароратининг диапаъзони –минус 30⁰ дан + 50⁰ гача.

Тутун хосил қилувчи ВГ-40МД гранатаси ўқ отиш очик жойларда, хоналарда ва иншоотларда бир вақтнинг оўзида ходимлар учун ҳимоя зоналарини таъминлайдиган ва ёнувчан материалларни ёқадиган тутун экранлари ва ёнгинларни яратиш учун мўлжалланган (261-расм).

ВГ-40МД гранатанинг тактик-техник тавфсифи: калибри – 40 мм; гранатанинг оғирлиги – 0,275 кг; узунлиги – 122,5 мм; ёниш ўчоғлари – камида 20 дона; тутун тарқалиш масофаси – фронт бўйича 10 метр, баландлик бўйича 3 метр; қўллаш масофаси – 50-400 м; ишлаш ҳароратининг диапаъзони –минус 50⁰ дан + 50⁰ гача.



261-расм. ВГ-40МД гранатаси.

Зарба тўлқини берувчи –ВГ-40ТБ гранатаси очик майдонда ва ҳар хил турдаги тўсиқларда, бинолар ва муҳандислик иншоотларининг ёпиқ жойларида зарба тўлқини билан террорчи гуруҳларни, тартиббузарларни сафдан чиқариш ва мағлуб этиш учун мўлжалланган (262-расм).

Зарба тўлқини берувчи – ВГ-40ТБ гранатанинг тактик-техник тавфсифи: калибри – 40 мм; гранатанинг оғирлиги – 0,28 кг; узунлиги –122 мм; ишлаш ҳароратидиапаъзони –минус 40⁰ дан + 50⁰ гача; тротил эквиваленти – 0,2 килограммдан кам бўлмаган.



262-расм. ВГ-40ТБ гранатаси.

23 мм ли махсус карабин. Махсус карабин КС-23 оммавий тартибсизликларни бартараф қилиш мақсадида 1970 йил бошларида Ички ишлар вазирлиги ва Ички қўшинларни қуроллантириш мақсадида НИИ (Научно-исследовательский институт МВД) спец 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”, “Сирень-7”, “Черёмуха-6”, “Черёмуха-12” жанговор 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. Хозирги кунда ички ишлар органлари куруллар таркибида махсус карабин КС-23 ни қуйидаги турлари мавжуд:

КС-23 – Карабин Специальный 23 мм

КС-23М – Карабин Специальный 23 мм модернизированный

КС-23К – Карабин Специальный 23 мм короткий



263-расм. Махсус карабин ризина ўқлари билан.



264-расм. КС 23 Махсус карабин қўндоқсиз.



265-расм. КС 23 Махсус карабин қўндоқ билан.



266-расм. КС 23К Махсус карабин калта қўндоқли.

31-жадвал

Махсус карабин КС-23, КС-23М ва КС-23К милтиғининг жанговар хусусиятлари.

Т/р	Тактик-техник тавсифи	Асосий кўрсаткичлари		
		КС-23	КС-23М	КС-23К
	Махсус карабин турлари			
1.	Калибр (мм)	23	23	23
2.	Жанговар отиш тезлиги	4	8-12	10-12
3.	Мўлжалга олиб отиш масофаси (м)	100	100	100
4.	Узоққа отиш масофаси (м)	150	150	150
5.	Ўқланмаган холдаги оғирлиги (кг)	3.85	2.9	4

6.	Ўқланган холдаги 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.	Нарезлар сони	10	10	10
12.	Магазин сиғими	3+1 затвор ичида	3+1 затвор ичида	каробкали 7
13.	Патрон (мм)	23x75	23x75	23x75
14.	Белгиланган ресурси	3500	3500	3500
15.	Ишлаб чиқарилган йили	1970	1991	1998

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, жанговор тепки халқасини босиб назорат отишни амалга ошириш)

2. Қалпоқчани бўшатиш.

3. Цевъёни охирги орқа ҳолатга келтириш.

4. Қутичадан қувурни ажратиш (қувурни олдинга бериш).

5. Зарбдор тепки механизмини ажратиш (тепкини ушлаб турувчи қисқични ва фиксаторни чиқариш, затвор қутичасидан механизмни ажратиш).

6. Цевъё олд томонидан ҳаракатланувчи қисм затворни ажратиш.

7. Цевъёни тортгичи билан магазиндан ажратиш.

8. Затвор қутисидан қайтаргични ажратиш.

9. Магазинни ажратиш (қўл билан ушлаб уни қалпоқчасини магазинни пуржинасини ва итаргич).

Қайта йиғиш тескари тартибда амалга оширилади.

“Егоза” тусдаги тиконли симларидан иборат мобиль тўсиқ.



267-расм. “Егоза” тусдаги тиконли сим.

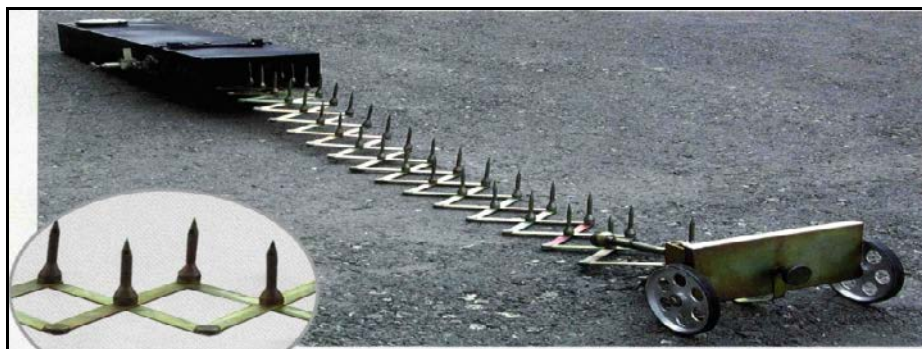
Йўлнинг бир қисмини чеклаш учун мўлжалланган қурилмаси (267-расм).

Тактик-техник тавсифи: узунлиги – 10-20 м; оғирлиги 35-45 кг.; кенглиги -1-3 м.; баландлиги – 1-3 м.

“Ёж-М” транспорт воситаларини мажбурий тўхтатиш қурилмаси.

“Ёж-М” автотранспорт воситаларини мажбурий тўхтатиш қурилмаси кичик ва ўрта ҳажмли ҳаво билан дамланадиган шинали

автотранспорт воситаларининиг барча турларини мажбурий тўхтатишда фойдаланиш учун мўлжалланган (268-расм).



268-расм. “Ёж-М” автотранспорт воситаларини мажбурий тўхтатиш қурилмаси.

“Ёж-М” автотранспорт воситаларини мажбурий тўхтатиш қурилмасининг тактик-техник тавсифи: оғирлиги – 13 кг; узунлиги – 7 метр; эни – 131 мм.

Махсус воситаларни қўллаш бошлиқнинг рухсати билан ишлатилади. Ички тшлар органлари ходимлари якка ҳолда ҳаракат қилганда, зарур ҳолларда шароитга қараб мустақил қарор қабул қилади.

“Ёж-М” автотранспорт воситаларини мажбурий тўхтатиш қурилмасини баландликларга чиқишда, пастликларга тушишда, бурулишларда, қияликларда, жарликлар бор жойларда ҳамда жамоат транспортлари ва катта юк машиналарига қўллаш тақиқланади.

Сув билан зарба берувчи (Водомёт) махсус машиналар

Сув билан зарба берувчи машиналар фуқароларнинг хаёти ва соғлигига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликларга ҳамда бошқа ноқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйиш учун ишлатилади.

“Сув пуркагич ЖРС-6500С” махсус автотранспорт воситаси кўздан ёш чиқарувчи газ ва сув аралашмаси билан олди томонидан ҳамда айлана мудофаада туриш учун оммавий тартиббузарликларни тарқатиш, омманинг агрессив этакчиларини ранг билан белгилаш, шунингдек ташқи томонидан олов ёқилганида автотранспорт воситанинг фронт бўйлаб оловни ўчириш ва бинолардаги ёнғинларни ўчириш учун мўлжалланган (269-расм).



269-расм. “Сув пуркагич ЖРС-6500С” махсус автотранспорти.

“Сув пуркагич ЖРС-6500С” махсус автотранспорт воситасининг тактик-техник тавсифи: экипаж – 3 киши; ковш қисми билан узунлиги – 8 метр; эни – 2,4 метр; лафет туби билан баландлиги – 3,8 метр; сув сиғими – 6,5 тонна; кўпик аралашмасининг сиғими – 100 литр; ёш чиқарувчи газнинг сиғими – 50 литр; ранг сиғими – 50 литр; оқимнинг босими – 15 баргача (14,8 атмосфера). оқимнинг узунлиги, оператор бошқаради – 100 метргача.

Оммавий тартибсизликларни сони ва эгалаб турган майдони катта бўлган ҳолда, сув билан зарба берувчи машиналар етишмаса тартиббузарларни тарқатиб юборишда ёнғин ўчириш автотранспортлардан фойдаланилади. Масалан, “АЦ-40 ўт ўчириш автоцистернаси”. Босим остидаги кўпикли сув ёрдамида оммавий тартибсизликлар қатнашчиларини тарқатиб юбориш учун ишлатилади (270-расм).



270-расм. АЦ-40 ўт ўчириш автоцистернаси.

АЦ-40 ўт ўчириш автоцистернасининг тактик-техник тавсифи: Босими - 6 атмосферагача; Цистернанинг сиғими - 4 куб; сувни сарфлаш - 40 литр/сек. гача.

Сув билан зарба берувчи автомобилларнинг сони фронт бўйича ҳаракатланаётган тартиббузарларга қараб белгиланади ва ҳар бир машина 20-30 метр ораликда жойлаштирилади. Ҳаво ҳарорати совуқ бўлганда (0 градус ва ундан тушиб кетганда) автотехникани кўллаш тақиқланади.

УАЗ-3315192-018 «Хантер» махсус автомобили шахсий таркибга қуроллар ва махсус жихозларни махсус операцияларни ўтказиш хуудига эъказиш учун мўлжалланган (271-расм).



271-расм. УАЗ-3315192-018 «Хантер» махсус автомобили.

УАЗ-3315192-018 «Хантер» махсус автомобилнинг тактик-техник тавсифи: ўриндиқлар сони – 5+2; двигатель тури – бензин; ғилдираклар формуласи – 4x4; ишчи хажми – 2,693 литр; тўлиқ вазни – 2523 кг; юк кўтариш қобилияти – 675 кг; йўл ёриқлиги – 210 мм; ўтиши мумкин бўлган сувнинг чуқурлиги – 0,5 м; максимал тезлик – 130 км/с. 100 кмга ёқилғи сарфи – 13,2 л; ёқилғи бакларнинг умумий сифими – 72 л; узунлиги – 4100 мм., баландлиги – 2025 мм; эни – 2010 мм. олди ва орқа ғилдиракларнинг орасидаги масофа – 2380 мм; чап ва ўнг ғилдиракларнинг орасидаги масофа – 1465 мм.

“Мерседес-Бенц СПРИНТЕР” тўрта ғилдираклари тортувчи юк ташиш махсус автомобиль автофургони.

Шахсий таркибни, хизмат-қидирув итлари ва махсус ускуналарни, портловчи қурилмалар ва портлаш хавфи бўлган предметларни қидириш, аниқлаш, зарарсизлантириш ва йўқ қилиш бўйича махсус операцияларни бажариш жойига еъказиш учун мўлжалланган (272-расм).



272-расм. “Мерседес-Бенц СПРИНТЕР” махсус автомобиль.

“СПРИНТЕР” махсус автомобилнинг тактик-техник тавсифи: Двигатели – 4 цилиндрли; Двигатель тури – дизел; Двигатель қуввати – 122 от кучи; Автомобильнинг узунлиги – 5585

мм; Эни – 1864 мм, баландлиги – 2570 мм; Гилдираклари орасидаги масофа – 3550 мм; Юз қисмининг узунлиги – 3265 мм; Эни - 1736 мм, баландлиги – 1633 мм; Автомобильнинг умумий оғирлиги – 3500 кг; Экипаж – 6 нафар одам; Кескин бурилиши – 12,8 м (юксиз ҳолатда); Комплектли энерготаяминот 12 вольт/220 вольт.

“TIGR SBM VPK-233136” махсус зирхланган автомобили барча турдаги йўлларда, чекловсиз, куннинг исталган вақтида ва барча фасилларида шахсий таркибни, ҳар хил турдаги юкларни, шатакда олиб юриладиган тизимларни ташиш учун мўлжалланган (273-расм).



273-расм. “TIGR SBM VPK-233136” Махсус зирхланган автомобили.

“TIGR SBM VPK-233136” махсус зирхланган автомобили куйидаги ҳолатларда қўлланилади:

- қуролли қаршилик кўрсатиши мумкин бўлган шахсни ушлашда;

- зўравонлик билан ушлаб турилган шахсларни, эгаллаб олинган биноларни, хоналарни, иншоотларни, транспорт воситаларини ва эр участкаларини озод қилишда;

- фуқароларнинг ҳаёти ва соғлигига, жамоат хавфсизлигига таҳдид солувчи оммавий тартибсизликларга ҳамда бошқа ноқонуний хатти-ҳаракатларга чек қўйишда.

“TIGR SBM VPK-233136” махсус зирхланган автомобилнинг тактик-техник тавсифи. ҳимоялаш синфи – 5 (10 метр масофадан СВД милтиғидан отилган 7,62 мм Б-32 туридаги ўқни ушлайди); автомобиль тури – икки ўқли, тўлиқ узаткичли; тўлиқ вазни – 8200 кг; умумий ўриндиқлар сони – 9 та; умумий юк кўтариш қобилияти – 1300 кг; узунлиги – 5700 мм; эни – 2330 мм; баландлиги – 2400 мм; ердан баландлиги – 400 мм; 100 км йўлга ёқилғи сарфи – 14 литр; наъзоратли ёқилғи сарфи бўйича юриш захираси – 950 км; тик қияликдан ошиб ўтиш деворининг баландлиги – 0,4 м; ўтиши мумкин бўлган ариқнинг эни – 0,5 м; ўтиши мумкин бўлган сувнинг чуқурлиги – 1,2 м; чиқиш (тушиш) бурчаги – 300 мм дан кам бўлмаган.

Зирҳли автомобилга ўрнатиладиган тўсиқ мосламаси.



274-расм. Зирҳли автомобилга ўрнатиладиган тўсиқ

Оммавий тартибсизликларни олдини олиш учун мўлжалланган бўлиб, «Тигр» ёки «УАЗ-Есаул» автомобиллар базасида ўрнатилади (274-расм). Баландлиги – 3,3 м.; кенглиги – 5,5 м.; оғирлиги 1200 кг.

БТР-70 зирҳли транспортёр – саккиз ғилдираги тортувчи, сузувчи, иккита двигателли машина. Таркибида 10 нафар ҳарбий хизматчиларни ташишга ва махсус операцияларни таминлашга мўлжалланган (275-расм).

Қуролланиши: калибри 14,5 мм ли КПВТ, калибри 7,62 мм ли ПКТ пулемётлари ва УКВ Р-163 радиостанцияси ўрнатилган.

Ўқ дорининг захираси – 500 та 14,5 мм ли ва 2000 та 7,62 мм ли патронлар.



275-расм. БТР-70 зирҳли транспортёр.

БТР-70 зирҳли транспортёрнинг тактик-техник тавсифи: шоссели йўл бўйича ҳаракатланиш тезлиги – 80 км/с; сувда 9-10 км/с; қумли ерларда – 25-30 км/соатига; шоссели йўл бўйича захираси – 400 км; двигатели – 120 от кучига тэнг; оғирлиги – 13,6 тонна; узунлиги – 7560 мм; эни – 2800 мм; бўйи – 2240 мм.

БТР-80 зирҳли транспортёр – саккиз ғилдираги тортувчи, сузувчи машина. Таркибида 8 нафар ҳарбий хизматчиларни ташишга ва махсус операцияларни таминлашга мўлжалланган (276-расм).

Қуролланиши: калибри 14,5 мм ли КПВТ, калибри 7,62 мм ли ПКТ пулемётлари ва УКВ Р-173 радиостанцияси ўрнатилган. Ўқдорининг захираси – 500 та 14,5 мм ли ва 2000 та 7,62 мм ли патронлар.



276-расм. БТР-80 зирҳли транспортёри

БТР-80 зирҳли транспортёрнинг тактик-техник тавсифи: шоссели йўл бўйича ҳаракатланиш тезлиги – 80 км/с; сувда 9-10 км/с; қумли ерларда – 20-40 км/с; шоссели йўл бўйича заҳираси – 600 км; двигатели – 260 от кучига тэнг; оғирлиги – 13,6 тонна; узунлиги – 7650 мм; эни – 2900 мм; бўйи – 1350-1460 мм.

Қўшинларнинг БМП-2 – занжир (гусеница)ли жанговар машинаси. Таркибида 7 нафардан иборат ҳарбий хизматчини ташишга ва махсус операцияларни таъминлашга мўлжалланган (277-расм).

Қуролланиши: калибри 30 мм ли автоматлаштирилган пушка 2А 42, калибри 7,62 мм ли ПКТ пулемёти ва УКВ Р-173 радиостанцияси ўрнатилган. Ўқ дори заҳираси –500 та 30 мм ли снаряд, 2000 та 7,62 мм ли патрон.



277-расм. БМП-2 – занжир (гусеница)ли жанговар машина

БМП-2 занжир (гусеница)ли жанговар машинанинг тактик-техник тавсифи: шоссели йўл бўйича ҳаракатланиш тезлиги – 65 км/с; сувда 7 км/с; қумли ерларда – 40-50 км/с; шоссели йўл бўйича заҳираси – 600 км; двигатели – 300 от кучига тэнг; ўқдорининг заҳираси –500 та 30 мм ли снаряд, 2000 та 7,62 мм ли патрон; оғирлиги – 14 тонна; узунлиги – 6735 мм; эни – 3150 мм; бўйи – 2450 мм.

Қуролланиши: калибри 30 мм ли автоматлаштирилган пушка 2А 42, калибри 7,62 мм ли ПКТ пулемётлари ва УКВ Р-173

радиостанцияси ўрнатилган. Ўқдорининг захираси – 40 та 73 мм ли снаряд, 4000 та 7,62 мм ли патрон.

БМД-1 жанговар десант машинаси – занжир (гусеница)ли, таркибида 8 нафардан иборат десантни ташишга ва терорчи гуруҳларни зарарсизлантиришга мўлжалланган (278-расм).

Қуролланиши: 73 мм ли силлиқ стволли ярим автоматик қурол ва иккита 7,62 мм ли ПКТ пулемёти, УКВ Р-105 радиостанцияси ўрнатилган.

БМД-1 жанговар десант машинасининг тактик-техник тавсифи: шоссели йўл бўйича ҳаракатланиш тезлиги - 61 км/с; сувда 9-10 км/с; двигатели – 240 от кучига тэнг; узунлиги - 5 м 40 см; эни – 2 м 63 см; баландлиги - 1 м 97 см.



278-расм. БМД-1 жанговар десант машинаси.

БРДМ – зирхланган жанговар разведка дозор машинаси. Тўртта ғилдиракли сузувчи, таркиби 6 нафардан иборат жановар разведка олиб бориш ва қўшинларнинг жанговар ҳаракатларини таъминлаш учун мўлжалланган бўлиб, ҳарбий разведканинг асосий жанговар таминоти ҳисобланади (279-расм).

Қуролланиши: - 7,62 мм ли ПКТ пулемёти, УКВ Р-123 радиостанцияси ўрнатилган. Ўқдорининг захираси – 1250 та 7,62 мм ли патрон.



279-расм. БРДМ – зирхланган жанговар разведка дозор машинаси

БРДМ – зирхланган жанговар разведка дозор машинасининг тактик-техник тавсифи:

Шоссели йўл бўйича ҳаракатланиш тезлиги - 61 км/с; сувда 9 км/с; кумли ерларда –30 км/с; двигатели – 90 от кучига тэнг; узунлиги - 5700 мм; эни - 2250 мм; баландлиги - 295 мм.

6-§. Хавфсизлик чоралари ва жавобгарлик.

Махсус воситаларни ишлатиш вақтида хавфсизлик чоралари

Махсус воситаларни қўллаган ходим ўз хавфсизлигини таъминлаган ҳолда жароҳатланган шахснинг олдига бориб, қуроли бўлса қуролсизлантириб, уни зарарсизлантиради ҳамда биринчи тиббий ёрдам кўрсатади. Навбатчилик қисмига ахборот бериб, тезкор-тергов гуруҳини ва тез тиббий ёрдамни чақиради. Улар келгунга қадар жароҳатланган шахсни қочиб кетишини олдини олиб, воқеа жойини қўриқлаш чора-тадбирларини амалга оширади.

Гувоҳларни ушлаб туради, далилий ашёларни ва изларни йўқолиб кетмаслигини таъминлайди. Тезкор-тергов гуруҳи етиб келганидан сўнг воқеа ҳақида батафсил ахборот беради ҳамда гувоҳлар ва далилий ашёларни тақдим этади. Билдирги ёзиб воқеа тафсилотларини баён қилади (қачон, кимга нисбатан махсус воситаларни қўлланганлиги, қўллаш сабаблари ва шароитлари, оқибатлари ва ҳ.к.).

Ички ишлар органлари тўғрисидаги Қонун талабларига асосан ҳуқуқбузарларга ва жиноятчиларга нисбатан махсус воситаларни қўллаганликлари тўғрисида далолатнома тузадилар.

Ички ишлар органлари ходимлари махсус воситаларни ишлатишдан олдин ҳар бир воситанинг тактик-техник тавсифини, ишлатиш тартибини билиши шарт.

Кўздан ёш оқизувчи моддалар, газли қурол, чалғитма таъсир кўрсатувчи нур-товуш мосламаларини шахсий таркиб томонга қаратиб қўллаш тақиқланади, уларнинг қўлланилиши натижасида булут ҳосил бўлган ҳудудда қолган ходимлар зудлик билан газниқобларни кийишлари ва хавфли ҳудудни тарк этишлари лозим.

Газ-тутун булути тарқалган ҳудудда хизмат олиб бораётган ходимлар газниқобларда бўлишлари лозим.

Кўзни ёшлантирувчи воситалар билан ишлашда қуйидагилар қатъиян ман этилади:

ушбу воситаларни қисмларга ажратиш, ўзбошимчалик билан носозликларни бартараф этиш, сумкалардан ташқарида олиб юриш;

қўллаш жадаллигини ошириш (газли гранаталарни қўллаш жадаллиги махсус операция раҳбари томонидан белгиланади);

махсус карабиндан отиш учун мўлжалланган қоғоз гильзали, ёритувчи ва сигнал берувчи барча турдаги ўқ-дориларни ҳамда газли гранаталарни сигнал бериш пистолетидан отиш;

газ гранатали патронларни оммага қарата ва ҳуқуқбузарларни мўлжалга олиб отиш тақиқланади (26 ммли “СПШ” Шпагин сигнал пистолетидан "Черёмуха - 4" газ гранатали патрони 45⁰ градусга қаратиб отилади ва тўдани ичига туширилади).

Газли қўл гранаталар ва газ гранатали патронларни қўллашда хавфсизлик қоидалари.

Кўздан ёш оқизувчи моддалар, газли қурол, шахсий таркиб томонга қаратиб қўллаш тақиқланади, уларнинг қўлланилиши натижасида булут ҳосил бўлган ҳудудда қолган ходимлар зудлик билан газниқобларни кийишлари ва хавфли ҳудудни тарк этишлари лозим.

Тўсиқ-ғовларни бартараф этувчи воситалар ва чалғитма таъсир кўрсатувчи нур-товуш мосламаларининг (запал)лари алоҳида олиб юрилиши лозим, (запал)ларни электр манбасига улашдан олдин занжирда кучланиш йўқлиги текширилади. Ушбу воситаларни қўллаётган ходим шахсий ҳимоя воситасида бўлиши керак.

Портламай қолган барча портловчи ва нур-товушли мосламалар мутахассислар томонидан зарарсизлантирилиши керак.

Ўчиб қолган аланга узатувчи шнурни қайтадан ёқиш қатъиян ман этилади.

Электр манбаи ёрдамида портлатиладиган барча тўсиқ-ғовларни бартараф этувчи воситалар ва нур-товушли гранаталарнинг созлигига ишонч ҳосил қилгандан сўнг, улар қайтадан портлатилиши мумкин.

Транспорт воситаларини мажбурий тўхтатиш воситаларини қуйидаги ҳолатларда қўллаш қатъиян ман этилади:

- одамларни ташиш учун мўлжалланган транспорт воситаларига нисбатан, ушбу транспорт воситаларида йўловчилар бўлганда;

- чет давлатларнинг дипломатик, консуллик ва бошқа ваколатхоналари, шунингдек, халқаро ташкилотларнинг ваколатхоналарига тегишли автотранспорт воситаларига;

- тоғ ёнбағир йўлларида шунингдек, йўлнинг кўриниши чэгараланган қисмларида;

- темир йўл кесишмаларида, кўприкларда, йўл ўтказгичларда.

Электрошок қурилмаси индукторини устига қопқоғи ёпилган ҳолда олиб юриш ва сақлаш лозим.

Электрошок қурилмаси билан ҳаракат қилганда қуйидагилар тақиқланади:

- индуктор қопқоғи мавжуд бўлмаган, ҳаракатга келтиришга тайёр бўлган электрошок қурилмаси электродларига тегиш ва қўлларни яқинлаштириш;

- электрошок қурилмасини ёмғир ва нам ҳавода қўллаш.

Тез аланга олувчи ва портловчи объектларда яширинган жинойтчиларга нисбатан қўлланиладиган ва ёнувчи (портловчи) хусусиятларга эга бўлган махсус воситаларни қўллаш ёнғин ўчириш хизматлари билан келишилган ҳолда амалга оширилади.

Махсус воситалар қўлланилгандан сўнг хоналар (бино) жароҳат олганлиги, ёнғин ўчоқлари ва портламай қолган воситаларни аниқлаш мақсадида текширилади. Портламай қолган воситаларни зарарсизлантириш мақсадида мутахассислар жалб қилинади.

Ноқонуний тарзда махсус воситаларни қўллаганлик учун жавобгарлик

1. Зарурий мудофаа чэгарасидан четга чиқиш тажовузнинг хусусияти ва хавфлилик даражасига бутунлай мувофиқ келмайдиган мудофаа вақтида қасддан одам ўлдириш ёки қасддан баданга оғир шикаст етказиш.

Ушбу ҳаракатлар учун жавобгарлик Ўзбекистон Республикаси жинойт кодексининг 100- ва 107-моддаларида кўзда тутилган.

2. Ижтимоий хавфли қилмиш содир этган шахсни ушлашнинг зарурий чэгараларидан четга чиқиб қасддан одам ўлдириш ёки қасддан баданга оғир шикаст етказиш.

3. Охирги зарурат чэгарасидан четга чиқиш, яъни бошқа воситалар билан хавфнинг олдини олиш мумкин бўлса ёки келтирилган зарар олдини олинган зарардан ошиб кетса.

4. Мансаб ваколатидан четга чиқиш, яъни ходимнинг ўзига қонун билан белгиланган ваколатлар доирасидан четга чиқадиган ҳаракатларни қасддан содир этиши ва бунинг оқибатида фуқаронинг ҳуқуқлари ва қонун билан қўриқланадиган манфаатларига кўп миқдорда зарар ёки жиддий зиён етказиш.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

Норматив ҳуқуқий ҳужжатлар

1. Ўзбекистон Республикаси Конституцияси. – Т., 2023.
2. Ўзбекистон Республикасининг “Ички ишлар органлари тўғрисида”ги қонуни. – Т., 2016.
3. Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг 2017 йил 15 мартдаги “Ички ишлар органлари ходимлари томонидан жисмоний куч ишлатиш, махсус воситаларни ва ўқотар қуролни қўллаш тартиби тўғрисидаги йўриқномани тасдиқлаш ҳақида”ги 55-сонли буйруғи.
4. Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг 2021 йил 19 январдаги “Ички ишлар органлари ходимлари томонидан электрошок қурилмаларини қўллаш тартиби тўғрисида”ги 29-сонли буйруғи.
5. Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг 2022 йил 22 сентябрдаги “Ички ишлар органлари ходимларининг хизмат, жанговар, жисмоний ва ахлоқий-психологик тайёргарлигини ташкиллаштириш тўғрисида”ги 383-сон буйруғи.
6. Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг 2023 йил 20 февралдаги “Ички ишлар органлари патрул-пост хизмати фаолиятини ташкил этиш тўғрисида”ги 77-сонли буйруғи.

Махсус адабиётлар

1. Умурзаков Б.Б., Батыров У.А. Махсус тактика. Ўқув қўлланма. – Т., 2014.
2. Джурабаев Р.Т., Акрамбаев Х.М., Ачилов М.Х. Махсус тактик тайёргарлик: Ўқув қўлланма. –Т., 2014.
3. Мухамадалиев Д.С. Омавий тадбирларни ўтказишда жамоат тартибини сақлаш ва фуқаролар хавсизлигини таъминлаш бўйича ҳамкорликни ташкилий жиҳатлари: Ўқув-методик қўлланма – Т., 2011.
4. Ўқ отиш тайёргарлиги: Дарслик. – Т., 2017.
5. Наставления по стрелковому делу: Учебник. – М., 1985.
6. *Тангирбердиев С.К., Козорез А.Н., Мухаммадиев А.Л.* Ўқ отиш тайёргарлиги. Ўқув қўлланма. – Т., 2003.
7. Техническое описание и инструкция по эксплуатации. 9А-91, ВСК-94.

8. Техническое описание и инструкция по эксплуатации 9x19мм Glock-17, 9x19мм наступающий ПБС Витязь-МО.

9. Техническое описание и инструкция по эксплуатации 40 мм (ГП-25), 40 мм (6Г-30), 40 мм (РПГ-7Д), и 40 мм (ПУС-7).

10. Ёш аскарлар учун бошланғич ҳарбий умумқўшин тайёргарлик бўйича қўлланма. – Т., 2004.

11. Кочкаров А.А. Хизмат пистолетидан ўқ отиш асосларига ўргатиш. Ўқув-методик қўлланма. – Жиззах, 2009.

12. Подготовка снайперов: Учебное пособие. – Т., 2000.

13. Хаджиматов Х.Р., Козорез А.Н., Рустамов М.Т. Ички ишлар вазирлиги органлари ва бўлинмаларида ўқ отиш тайёргарлигининг ташкилий ва ўқув-методик асослари: Ўқув-методик қўлланма. – Т., 2006.

МУНДАРИЖА

Кириш3

I-БОБ. ЎҚ ОТИШ ТАЙЁРГАРЛИГИ – ИЧКИ ИШЛАР ОРГАНЛАРИ ХОДИМЛАРИ ЖАНГОВАР ТАЙЁРГАРЛИГИНИНГ АСОСИ

1-§. Таълимнинг предмети ва методи.....4
2-§. Отиш курсининг мазмуни ва асосий тушунчалари.....12
3-§. Отиш машғулотларини ташкил этиш ва ўтказиш.....15

II-БОБ. ИЧКИ ИШЛАР ОРГАНЛАР ТИЗИМИДАГИ ЎҚ ОТАР ҚУРОЛЛАР

1-§. Ўқотар қуроллардан отиш машқлари.....17
2-§. ПМ, ПЯ, ГЛОК-17, АПС ва бошқа турдаги пистолетлардан отиш машқлари.....18
3-§. Отиш машғулотларини ўтказишдаги хавфсизлик қоидалари.....19
4-§. Ички ва ташқи баллистика.....23
5-§. Макаров пистолети (ПМ).....51
6-§. Стечкин автоматик пистолети (АПС).....100
7-§. Ярыгин пистолети (ГРАЧ)104
8-§. Ўзи ўқланувчи кичик хажмли пистолет (ПСМ).....108
9-§. Овозсиз пистолет (ПБ).....111
10-§. GLOCK-17 пистолети.....115
11-§. Калашников автоматлари.....121
12-§. АК-12 автомати.....130
13-§. 9А-91 кичик хажмли автомат.....145
14-§. Драгунов мерганлик милтиғи.....151
15-§. ОСВ-96 (В-94) мерганлик милтиғи.....165
16-§. ВСК-94 мерганлик милтиғи166
17-§. ВСС (6П29) мерганлик милтиғи.....169

III-БОБ. РГД-5, РГН, Ф-1, РГО ПАРЧАЛАНУВЧИ ВА ТАНККА ҚАРШИ РКГ-3 КУМУЛЯТИВ ЗАРЯДЛИ ҚЎЛ ГРАНАТАЛАРИ

1-§. Қўл гранаталарининг ишлаш тартиби.....171
2-§. РГД-5 парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши.....172
3-§. РГН парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши.....173
4-§. Ф-1 парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши.....175

5-§. РГО парчаланувчи қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши.....	176
6-§. РКГ-3 танкка қарши кумулятив қўл гранатасининг вазифаси, жанговар хусусиятлари ва тузилиши.....	177

IV-БОБ. МАХСУС ВОСИТАЛАР

1-§. Инсон ҳуқуқларини таъминлаган ҳолда махсус воситаларни қўлашнинг ҳуқуқий асослари.....	191
2-§. Инсон ҳуқуқларини таъминлаган ҳолда махсус воситаларни қўллаш шартлари.....	192
3-§. Шахсий химоя воситалари.....	196
4-§. Фаол мудофаа воситалар.....	208
5-§. Махсус операцияларни таъминлаш воситалари.....	243
6-§. Хавфсизлик чоралари ва жавобгарлик.....	267

Ш.А. ТАДЖИМЕТОВ, Р.Т. ДЖУРАБАЕВ, Б.Б. УМУРЗОКОВ,
Н.З. ТАСИМОВ, Х.Н. МУСЛИМОВ, Л.З. КОМИЛОВ, Б.А. УЛУГБЕКОВ,
Х.А. ТУРАББАЕВ, Л.Р. ИСАЕВ, А.Т. АЛИЖОНОВ, Ф.Ф. ХАТАМОВ

ЖАНГОВАР ТАЙЁРГАРЛИК

ДАРСЛИК

1-қисм

Босишга рухсат этилди ____ 2023 йил. Нашриёт ҳисоб табағи ____.
Буюртма № ____ . Адади 50 нусха. Баҳоси шартнома асосида.

Ўзбекистон Республикаси ИИВ Малака ошириш институти,
100213. Тошкент шаҳар. Ҳусайн Бойқаро кўчаси, 27а-уй