

BODÁK NA SAMOPAL VZOR 58

**ZDENĚK BENEŠ
KID**



PŘEDMLUVA

Tato publikace je zatím nejobsáhlejší dílo o vzniku a vývoji bodáku pro československý samopal vz. 58. Shromáždění podkladů bylo složitou a zdlouhavou záležitostí, neboť přestože je tento bodák nejdéle vyráběnou a používanou chladnou zbraní československé a české armády, dokumentace zmizela kdesi v propadlišti archivů. Během dlouhých let výroby bylo na zbrani provedeno velké množství konstrukčních změn a vylepšení. Od ukončení výroby uplynula značná doba a zřejmě se nikomu nezdálo nutné patřičně uschovat výrobní dokumentaci tak běžné a masově vyráběné zbraně. Nebýt výrazné pomoci pana Jana Šmída, našeho předního odborníka a sběratele chladných zbraní, nevěděl bych, ani kde pořádně začít. Pan Ing. Hauerland, vedoucí výzkumu a vývoje České Zbrojovky

a.s. v Uherském Brodě, mi objasnil mnoho podrobností výroby a navedl mě správným směrem. A můj největší dík patří panu Jaroslavu Bláhovi, dlouholetému pracovníku ČZ, který se přímo podílel výrobě bodáku, je držitelem zlepšovacího konstrukčního patentu k této zbrani a poskytl mi mnoho neocenitelných podrobností v mém bádání. Děkuji tedy těmto pánům, bez nichž by tato publikace nevznikla.

Zdeněk Beneš Kid

BODÁKY PRO SAMOPAL vz.58

DLOUHÁ CESTA VÝVOJE

Samopal vz.58 a s ním neodmyslitelně spjatý bodák stejného vzoru znají už tři generace vojáků v záloze. Těžko uvěřit, že tyto zbraně mají za sebou více než čtyřicetiletou historii a jsou nejdéle vyráběné a používané zbraně jednotlivce v naší armádě. Bodák byl vždy spojen s palnou zbraní, pro kterou byl vyvinut. Připomeňme si zde proto cestu vývoje a použití bodáku pro samopal vz.58 ve výzbroji ČSLA a později také v AČR.

Poválečná čs. armáda byla formována okamžitě po osvobození Československa v květnu 1945. Její základ tvořili navrátilí se vojáci z I.čs.armádního sboru v SSSR a Československé jednotky v Anglii. Tyto jednotky však nestačily ani na nejnужnější úkoly spojené s udržením kontroly československého území, ani na zajištění bezpečnosti hranic znovu připojených oblastí, např. Těšínsko, a střežení zajateckých táborů. Z toho důvodu velení čs. armády tuto situaci vyřešilo vyhláškou z 27.5.1945 o povolání záloh a náhradních záloh na dobu nezbytně nutnou, takže již v červnu 1945 dosáhla armáda 93% stavů předmnichovské republiky ze srpna 1938. Od začátku se naše ozbrojené síly potýkaly s rozmanitostí a nedostatkem výstroje a výzbroje. Tento problém se nejvíce dotýkal ručních palných zbraní. Vojáci z východní i západní fronty se vrátili vyzbrojeni puškami a bodáky MOSIN, TOKAREV, ENFIELD a samopaly ruských a anglických typů. Jiná situace ale byla ve vyzbrojení nových povolanců, kteří museli být vybaveni z kořistních zásob nalezených na našem území a dodávkami sovětské a německé kořistní výzbroje ze Sovětského svazu. Nízká hodnota těchto zbraní, vzniklá jak opotřebením, tak nedostatkem patřičného příslušenství, byla ještě snížena rozmanitostí původu a typů. U pěchotních zbraní pocházelo 73% od německé armády, 16% bylo z dodávek sovětského původu, 9% ze zásob předmnichovské republiky a 2% mělo jiný původ, hlavně maďarský, italský a francouzský. K mnoha puškám chyběly bodáky a sumky, naopak nepotřebných bodáků MANLICHER bylo ve skladech značné množství ještě z dvacátých let. Jaké potíže s výcvikem, zaopatřováním střeliva a rozdělováním zbraní měla výstrojná správa čs. armády, není třeba dodávat. Ministerstvo národní obrany ČSR proto již od samých počátků organizování armády hledalo adekvátní východisko v unifikaci typů podporou vývoje vlastního domácího vzoru. Po přezkoumání řady návrhů čs. konstruktérů se počátkem padesátých let volba ustálila na dvou vzorech lehké pěchotní zbraně. Pro řidiče, obrněné jednotky a výsadkáře byl přijat samopal vz. 23 a 25 na pistolový náboj, pro ostatní armádní složky to byla samočinná puška vz. 52 na zkrácený puškový náboj vz. 52 r. 7,62x45. Po unifikaci střeliva se sovětskou armádou a armádami spojenců byla tato puška přepracována na sovětský náboj vz.43 r.7,62x39 a znovu zavedena jako vz.52/57. Tato samočinná puška byla do výzbroje schválena v roce 1952 a jako vz.52/57 její výroba pokračovala až do roku 1959. Byla vybavena sklopným bodákem, který byl se zbraní neoddělitelně spojen otočným kloubem. Byl to tak vlastně první bodák čs. výroby, který byl po válce nově přijat do výzbroje. I po jejím vyřazení ze služby se s touto puškou setkáme v efektní úpravě (chromování, prodloužený bodák) u Hradní stráže.

Snaha nahradit dvě zbraně, samopal a samočinnou pušku zbraní univerzální vedla k vývoji samopalu (čs. termín) vz.58, který byl armádou přijat v roce 1958, a o rok později byla zahájena jeho výroba a zavádění k vojenským útvarům. Téměř současně se rozběhla i výroba nového bodáku, označeného oficiálně jako bodák pro samopal vz.58. První dodávku dostali vojáci počátkem roku 1960. Tyto bodáky byly již od počátku koncipovány tak, aby bylo možné jejich použití jednou rukou všude tam, kde z jakéhokoliv důvodu situace neumožnila nasazení bodáku na samopal. Tedy tam, kde byl nedostatek prostoru k vhodné manipulaci se samopalem nebo při případných diverzních úkolech. Každý voják tak vlastně měl svůj útočný nůž. Čepel byla při zachování dostatečného ranivého účinku zkrácena tak, aby její délka vyhovovala i boji zblízka při držení rukou. Je poměrně štíhlá, ale dosti silná, se středovým hrotem a krátkým falešným ostrím, oboustranně odlehčená žlábkem. Rukojeť se druhou polí mírně sklání dolů, jednak pro usnadnění držení bodáku v ruce, jednak pro snadnější manipulaci při nasazování a snímání ze zbraně. Ve hřbetu rukojeti je drážka pro nasazení, na kolejničky s ozubem na spodku hlavně samopalu. Bodák se na samopal nasazuje směrem od střelce, nasunutím do zadní části kolejniček a posunem bodáku dopředu na doraz, až do "zacvaknutí" západky stiskátka. Stiskátko, zajišťující pevnou polohu, bodáku je umístěno na levé straně záštity. V průběhu dlouhých let se bodák vyráběl v mnoha variantách. Všechny měly stejné rozměry, lišily se pouze menšími změnami a detaily v průběhu výroby. Autorem samopalu vz.58 a jeho bodáku je Jiří Čermák a jeho konstrukční skupina.

Největším odběratelem byla samozřejmě armáda. Ministerstvo vnitra odebíralo samopaly a bodáky pro útvary Pohraniční stráže a pro některé pohotovostní oddíly SNB. U pořádkových sil však bodáky většinou nečinně ležely v sejfě, žádný z pamětníků si nepamatuje jejich praktické použití nebo nošení. V současné době jsou samopaly vz.58 s bodáky ve výzbroji některých policejních složek, hlavně Pohraniční policie. Za socialistické éry byly také velkým odběratelem oddíly Lidových milicí, podléhající přímo tehdejšímu ÚV KSČ. Lidové milice byly s pochybnou legitimitou vyzbrojovány přes Ministerstvo národní obrany, a proto byly i objednávky podepisovány

vojáky. Samopaly vz.58 a bodáky jako jejich příslušenství byly také exportovány do zahraničí, zejména na Kubu, Kypr a Eritreu. Jak pro tuzemský, tak pro zahraniční trh byly samopaly s bodáky dodávány jako komplet.

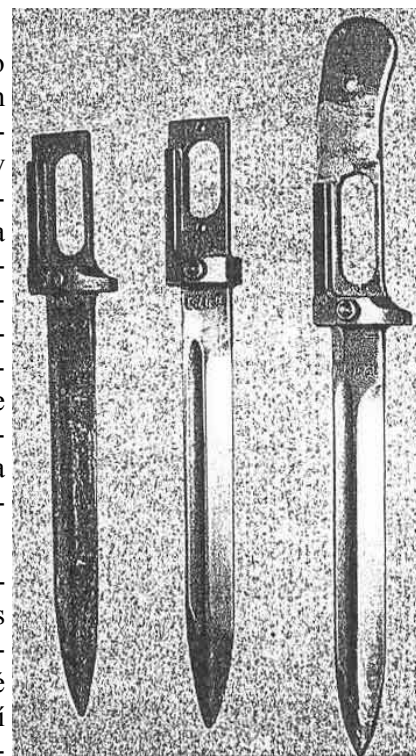
VÝROBA

Výrobce bodáků pro samopal vz.58 byla Česká Zbrojovka Uherský Brod, která zároveň vyráběla i samopaly. Zde se bodáky také kompletovaly, neboť střenky a pochvy dodávali různí subdodavatelé. První, základní typ bodáku měl štíhlou, jednobřitou čepel se sbíhavým hrotem a falešným ostřím. Čepel vybíhala do krátkého řapu, který zasahoval pouze do poloviny rukojeti. Příčka dole zaoblená byla bez zřetelné záštity, střenky ze stejného materiálu jako nekovové části samopalu byly z jednoho kusu pařeného bukového dřeva. Výrobu střenek zajišťovaly dřevařské závody Litovel. Byly jištěny dvěma plochými nýty, první za příčkou a druhý v místech, kde končil řap. Později byly tyto nýty nahrazeny slabšími kolíkovými nýty, rozkýtanými po obou stranách střenky přes kulaté podložky. Ve hřbetu bodáku je vyfrézováno vybrání pro nasunutí na ozub samopalu, stiskátko je umístěno ve středu příčky. Bodáky byly zprvu pracně vyráběny z výkovků, potom již technikou přesného lití (technika ztraceného vosku). Jakost materiálu byla předepsána ČSN 13 180. Dohotovění bylo prováděno třískovým obráběním, leštěním a černěním. Výroba podléhala mnoha náročným zkouškám. Byly to hlavně zkoušky chemického složení materiálu, mechanické testy a zkouška odolnosti proti zlomení. Tato zkouška se prováděla hlavně při vývojových změnách materiálu, změnách tepelného zpracování, při obnovách výroby (jako náhradní díly po zastavení výroby samopalu) a podobně. Spočívala v úderech samo palem s nasazeným bodákem na čtyřmetrovou dubovou tyč o čtyřhranném průřezu 5 cm, kterou držel jiný pracovník. Údery byly vedeny shora a zespodu, střídavě čepelí a hřbetem bodáku a potom zleva a zprava naplocho čepelí tak dlouho, až došlo ke zlomení či ohnutí. Protože se malá část bodáků dodávala pro speciální jednotky s nabroušeným ostřím, prováděla se zkouška ostrosti čepelí přejížděním papíru o síle 20mm upevněného na podložce z měkkého dřeva pod určitým tlakem závaží. Bodáky byly povrchově chráněny oxidačním černěním. Kvalita povrchové úpravy byla zkoušena sypáním 1000g křemičitého písku z 0,5m na jedno místo, při čemž nesmělo dojít k porušení ochranné vrstvy. To se následně ověřovalo ponořením bodáku do roztoku skalice měďnaté.

Asi dva roky po začátku výroby bylo dřevo u samopalů vz.S8 nahrazeno materiálem zhotoveným z dřevotřískového buku pojeným formaldehydovým resolem B-1.1.5. Tímto se zdatně zjednodušila technologie výroby nekovových součástí a zároveň klesly výrobní náklady. Tento materiál byl vyvinut v závodě Bučina Zvoleň a z této masy se také začaly vyrábět střenky bodáků. Poslední cena v 80. letech poplatná tehdejší cenovým relacím byla 12,- Kčs za jeden kus střenky. Tvar rukojeti se de facto nezměnil, pouze byly střenky vyráběny ze dvou polovin, lepených k sobě epoxidovou pryskyřicí. Stejným materiálem byly upevněny na řap bodáku a upustilo se od jejich jištění nýty. V řapu bylo oválné vybrání, do kterého zapadaly výstupky na polovinách střenek, což mělo fixovat jejich polohu a pevnostně bránit jejich posunutí při namáhání. Protože pevnost lepení nebyla dostatečná, musela být pojištěna postupně v delším časovém horizontu jedním, dvěma, až třemi nýty. Bodák tohoto typu, bez ohledu na počet nýtů, můžeme označit jako druhou variantu a byla to první podstatná výrobní změna.

Přestože byly bodáky, až na zmiňované výjimky, tupé (k jejich nabroušení mělo dojít až při zahájení válečného konfliktu), docházelo při manipulaci s nimi k drobným úrazům a poraněním. Zvláště při výcviku nováčků, ve stresových situacích, ale také při použití bodáku zpocenou dlaní, nebo ve vojenské pletené rukavici. Díky absenci záštity ruka často při nasazování nebo snímání bodáku ze zbraně sklouzla až na ostří, k tomu stačilo jen poškození ozubu samopalu, nebo nečistota v drážkách. Pro usnadnění byla v 70. letech příčka dole protažena v záštitu ve tvaru štíhlého nosce, který zabráňoval sklouznutí dlaně. Zároveň poskytoval lepší oporu při použití bodáku jednoruč. I tato třetí varianta byla s krátkým řapem a různým počtem nýtů.

Vojenská základní služba za socialistické éry nebyla mezi mladými lidmi zrovna populární a tato nechuť se odrážela v nepřilíh kladném vztahu vojáků k jejich osobním zbraním, bodákům zvláště. Bodák patřil k základní služební výstroji, ať už u dozorčí služby, spojek, nebo "lítaček posadáků" (posádková kázeňská stráž). Zároveň sloužil jako praktická pomůcka při kopání (jednou jsem se s ním musel zakopávat, když jsem si "zapomněl" polní lopatku), páčení, vrhání apod. Při tomto způsobu zacházení docházelo ke zlomení střenek tam, kde končil krátký řap rukojeti. Po častých opakovaných stížnostech vojáků, zvláště některých jednotek, u kterých bylo cvičeno vrhání



Varianty úpravy otvorů v trnu

Dodatečné prodloužení trnu

bodáků do dřevěného terče, a také vojenských opravárenských závodů se přistoupilo k další výrobní změně, tzv. čtvrté variantě, kdy řap bodáku byl prodloužen po celé délce rukojeti a přečníval asi o 5 mm přes konce stěnek - aby při nárazu vrženého bodáku na cíl opačným koncem nebyl dosed na stěnku, ale na prodloužený řap. Stěny byly nýtovány jako dvě samostatné poloviny. Na těchto bodácích čtvrté varianty, které byly vlastně odlévány vcelku, vidíme někdy zřetelně lici šev. Zároveň s touto výrobou probíhaly ve VOZ v Bludovicích u Nového Jičina úpravy poškozených bodáků třetí varianty s krátkým řapem. Tyto úpravy spočívaly v navaření prodlouženého kusu rukojeti. Dělo se tak z nutnosti zesílení pevnosti bodáku a nedostatku původních stěnek. Na těchto bodácích jsou zřetelně vidět stopy sváru.

U bodáků druhé až čtvrté varianty se setkáme s různým počtem nýtů, jedním až třemi. Původně lepené stěny se pevnostně neosvědčily a bylo nutno je patřičně upevnit nýtováním. Počty nýtů vyplývaly z potřeby stáleho zlepšování pevnosti spojení a upevnění stěnek. Jelikož je dřevotříska značně tvrdá, ukázalo se postupně, že podložky pod nýty stačí o menším průměru a později se ověřilo, že stačí konce nýtů roznýtovat přímo v záhlubu dřevotřískové stěny, bez podložek. Ke změnám počtu nýtů nemůžeme dodat jednoznačný časový vývoj. Počty se měnily jak při výrobě, úpravou konstrukčních a technologických změn, tak při opravách poškozených rukojetí ve VOZ. Všechny výrobní konstrukční změny se musely provádět formou tiskopisů změnovek a odchylek podle Interní směrnice č.3. Můžeme konstatovat, že změny a odchylek na stěny bodáků bylo za ta dlouhá léta výroby značné množství. Předpokládáme, že tyto doklady, ze kterých by se dalo přesně vyčíst zdůvodnění jednotlivých změn, jsou již dávno skartovány, neboť při zavedení schválených změn do výkresů (kromě odchylek) nebylo nutné je po tolika letech skladovat. Pro samotnou výrobu a přejímání samopalu vz.58 včetně jeho příslušenství (tedy i pro bodák s pochvou), platily technické podmínky TP -YD -606 -69. Technické výkresy a technologické postupy změn bodáku vz.58 jsou uloženy v archivu skladu správy státních hmotných rezerv Praha, v areálu a.s. Česká Zbrojovka.

Zvláštní typ bodáku vz.58 tvoří tzv. "darovací varianty". Darovací varianty vycházely ze všech vyráběných typů, mnohdy se bodáky jako darovací upravovaly ve VOZ, nebo přímo u vojenských útvarů pouhou povrchovou úpravou, niklováním nebo chromováním standardního typu. Česká Zbrojovka vyrobila v průběhu mnoha let pro NINO -vojenská správa stovky dávkových bodáků všech variant na podstavcích z lakovaného bukového nebo ořechového dřeva, s drážkou pro položení propisovaček či per. Bodáky neměly vypracovány vybrání, drážky ani západky a stiskátka pro uchycení na zbraň. Byly leštěny a chromovány. Na podstavec se připevňovaly štítky s věnováním pro různé slavnostní příležitosti či jubilea. Vzhledem k tomu, že tyto darovací bodáky nebyly kaleny, bylo možno text vyryt či vyleptat i na plochu čepele nebo díky absenci drážek na hřbet rukojeti.- Jiná úprava darovacích bodáků spočívala v jejich upevnění na dřevěném stojánku spolu s pochromovaným granátem F1 nebo v upevnění bodáku na leštěnou tyčovinu markýrující hlaveň samopalu a šikmo upevněnou na dřevěném podstavci. Česká Zbrojovka si za jeden dávkový bodák s podstavcem účtovala podle tehdejšího kurzu 200,- Kčs. Až do ukončení výroby v roce 1983 se samopalů vz.58 vyrobilo hodně přes jeden milion a bodáků mnohonásobně víc, neboť se vyráběly i do náhradních dílů a jejich výroba pokračovala ještě i po ukončení výroby zbraní.

ZNAČENÍ

Značení bodáků je pod příčkou čepele. Původně se bodáky evidenčně neznačily, avšak na žádost armády, že si bodáky navzájem mezi sebou vojáci zcizují (a to zvláště při odchodu do civilu jako suvenýry), bylo MNO -VS nařízeno bodáky číslovat. Byl schválen klíč 4místnými čísly od 0001 do 9999. Po vyčerpání se představovala písmena celé abecedy - A000 až A9999. Po dalším vyčerpání se písmena řadila za čísla (0001A -9999A), dále postupně do čísel (0A001 - 9A999), po vyčerpání jednoho písmena nastoupilo další, abecedně nejbližší a celý postup se opakoval. Čísla bodáků tedy sloužila pouze pro evidenční účely Vojenské správy a neměla s výrobními čísly zbraní nic společného.

Číslo tavby odlitků, nacházející se na opačné straně čepele, u pozdějších variant na ricasu (nebroušená část čepele u příčky) na spodní straně, se razilo z kontrolních důvodů pro případ, že by při zkouškách chemického složení, mechanických a praktických testech byly zjištěny nedostatky. Toto číslo vyjadřovalo týden a rok výroby odlitku a umožňovalo celou tuto dávku vyhledat. Uvedený klíč čísel tavby měl význam pro ČZ-VB (výroba bodáků), nikoliv pro vojsko. Proto se poslední číslo roku při dalším desetiletí mohlo opakovat, neboť po tak dlouhé době nemohlo docházet k promíchání ve výrobě.

POCHVY

Pochva u čs. bodáku vz.58 je celokožená, sešitá ze tří vrstev žluté kůže, u hrotu z obou stran zesílena další vrstvou. Sešití je jištěno šesti nýty, závěsné poutko je postaveno šikmo k pochvě, takže bodák je umístěn na opasku v úhlu asi 40 stupňů. Zdá se, že toto šikmé umístění je československá specialita (viz. útočný nůž VO7). Zbraň je v pochvě jištěná řemínkem s provlékacím nýtem. Většina pochev je šita pro umístění na levé straně opasku, část však byla vyráběna i pro leváky, tedy s opačně směřovaným závěsným poutkem. Jedna z variant pochev má závěsné

poutko šito jako samostatný kus a k pochvě je našito a nanýtováno samostatně. Armádní regulovčící a vojáci strážní služby v Zahradách Pražského hradu měli pochvy šité z bíle lakované kůže, u regulovčičů mnohdy byly na bílo pouze obarvené u útvaru. Chemické vojsko je vybaveno zvláštní pochvou na bodák. Stejně jako jejich sumky na zásobníky je tato pochva šita jednoduše, ze zelené pogumované tkaniny, bez jakéhokoliv zesílení. Jištění bodáku je širokým páskem s plastovým průvlečným knoflíkem. Tato varianta je nutná kvůli časté dekontaminaci výstroje, kdy by kůže nevydržela agresivitu chemických látek. Značení pochev je různé. Zpočátku pouhým razítkem na zadní straně, obvykle K6, zkříženými meči a letopočtem, později doplněné značkou OTK (technická kontrola) a nápisem SERIE + číslo. Některé výrobky mají značku ve tvaru děleného obdélníku, kde je voj. značka (zkřížené meče), značka technické kontroly (OTK), číslo série (S+ číslo), letopočet a značení K, K. V. Z různých výrobců můžeme uvést jen ty nejvýznamnější: Kožařské závody Liptovský Mikuláš a snad poslední Snaha Karlovy Vary. Kalkulovaná cena byla 16,50,- Kč/ks.

ZÁVĚR

V celku můžeme říci, že konstruktéři bodáku při podmínkách zadání odvedli dobrou práci. Podle vzpomínek J. Čermáka byla MNO určena výrobní částka na jeden bodák velmi nízká. Konstruktivní kolektiv proto vycházel z maximálního zjednodušení tvaru a technologie při plném zachování funkčnosti a požadované kvality. Později, kdy se přešlo na techniku přesného odlitku a dřevo nahradila, dřevotřísková směs, se podařilo výrobní náklady ještě snížit. Mnozí odborníci vyslovují názor, že éra samostatných bodáků se chýlí ke konci a nahradí je univerzální a víceúčelové útočné nože. Dovolím si s tímto názorem tak trochu nesouhlasit. Zatím opravdu není mnoho armád, které by měly v plné výzbroji tyto univerzály. Známé jsou útočné nože na sovětský samopal Kalašnikov AK47M-74, které má ve své výzbroji ruská armáda a dříve (mimo naší republiky) i státy Varšavské smlouvy. Jsou to nejrozšířenější univerzální bodáky na světě. Z jiných armád jsou to např. Švýcarsko, Velká Británie a USA. Ale ani v USA nejsou tyto univerzální bodáky ve výzbroji všech složek. V Československu a později v České republice potřeba speciálního útočného nože pro zvláštní jednotky průzkumu a výsadekářů byla vyřešena zavedením útočných nožů VO7, vz.75 UTON a vz.85 BDNUS. Přesto i tyto jednotky byly vybaveny i bodákem vz.58. Ani v dohledné době se tato situace v naší republice zřejmě nezmění. Zavedení nových bodáků je vázáno na nové pečotní zbraně a těch se díky neutěšené finanční situaci naší armády asi hned tak nedočkáme.

Zdeněk Beneš Kid

Financování tisku:
ALFA - TECHNIC spol. s. r.o.
Obchodní zóna 252 431 11 Otvice

Knížně zpracoval Lubomír Purchart

Fotografie a tisk Pavel Šebesta

První České vydání
Náklad 50 kusů

Tato publikace vznikla usilovným snažením našeho amatérského kolektivu a díky financování firmou Alfa-Technic s.r.o. doslova na koleně. Víme, že je co vylepšit, doplnit a upravit. Bohužel, naše současné finanční a technické podmínky nám zatím dovolily jen toto skromné dílko. Věříme však, že příští vydání bude již podstatně rozšířeno ve fotografickém i dokumentačním rozsahu, zlepší se grafické i tiskové možnosti. Jak jsme již podotkli, je co doplňovat a zlepšovat. Přesto však jsme touto vlaštovkou snad vyplnili jedno bílé místo v historii chladných zbraní naší armády.

Zdeněk Beneš Kid
Pavel Šebesta
Lubomír Purchart



© Zdeněk Beneš Kid 2004



První typ bodáku se staršími nýty



První typ bodáku se novými nýty



Plně funkční školní řez čtvrtého typu bodáku vz.58



Druhý typ bodáku s různým počtem nýtů



Třetí typ bodáku s různým počtem nýtů



Druhý typ bodáku s prodlouženým řapem

Čtvrtý typ bodáku s dvěma a třemi nýty

Čtvrtý typ bodáku se dvěma nýty bez podložek

Čtvrtý typ bodáku v darovacím provedení



Dva druhy pochev
a různé způsoby značení

