

# EN SOVJETISK BESTGUN

## – skämt eller en reell möjlighet?

**Sovjetiska eller numera ryska vapen har i Sverige en smula dåligt rykte vilket i majoriteten av fallen är högst motiverat, tittar vi närmare på en del av produktionen blir omdömet synnerligen omotiverat. En Baikal är inte alltid en Baikal, eller en Vostok för den delen.** Text Tobias Hassel Bild Alexandra Hassel

När jag vid sekelskiftet beslöt mig, en smula övermodigt, för att nå "den totala insikten i det där med hagelvapen" fanns det ett axiom jag ganska tidigt hörde, men definitivt inte förstod på den tiden: Alla kan tillverka en best gun, men det är ganska få som kan sälja en.

När jag efterhand "lik-som gled in" på brittiska hagelbössor för att travestera Frank Zappa så fick devisen ovan en lite mer begriplig vinkel. Uttrycket "Buy the gun, not the name" visade sig nämligen vara sant. Man kan köpa en Purdey, men då en bössa med likvärdiga beskafter som inte tyngs av den tradition, det rykte och den hävd som förknippas med just Purdey samt att inköpet kan som regel ske till ett betydligt lägre pris. Verkar det konstigt? Det är det inte om man istället för namnet fokuserar på vapnets egenskaper och kvalitet.

I dag är det knappast varje dag någon stegar in till Purdey eller Holland & Holland och säger "Hej, jag önskar beställa en Royal". Så var det inte förr i tiden heller. Då som i dag, om inte än mer i dag, så har den som har råd att beställa en Purdey också råd att visa sig med den också. Vill man förmedla bilden av att vara välbeställd och kännare när det gäller fina (och dyra) vapen måste det liksom till just en Purdey eller Holland & Holland för att upprätthålla denna image. Både som ägare och tillverkare.

Med detta sagt kan det som tycks vara svårbegripligt i

stycket ovan förklaras, nämligen det att namnet på spången inte är allt. Kan man tillverka en riktigt bra hagelbössa, kan man också tillverka den absolut bästa hagelbössan. Detta gäller dock bössans faktiska egenskaper för vill du sälja den dyrt krävs det att det på spången finns ett namn med renommé på samma nivå som tillverkningskvaliteten för att du ska kunna sälja den till vad det kostar att göra den.

### Pris kontra kvalitet

Detta faktum förklarar varför rätt många Holland & Hollandbössor är tillverkade i Birmingham, i alla fall i de lägre graderna, men att bössan fortfarande har Londonstämplar. Vapnet är fortfarande en Holland & Holland i alla aspekter sett till kvalitet och skjutegenskaper och på så sätt en äkta "London Best" även om den bevisligen tillverkad annorstädes. Det är alltså fråga om en samma bössa som "outworkern" som anlitas av Holland & Holland skulle ha sålt under eget namn, även om man som outworker med stor sannolikhet har lagt ner mer tid på att vara betydligt mer noggrann när det kommer till de sista detaljerna än vad man annars kunde lägga ner på sin egen produkt.

Det sista är en direkt orsak av att man på sin egen produkt inte hade möjligheten att lägga ner denna omsorg för att nå dessa sista procent av perfektion då det troligtvis hade kostat mer än vad man kunde sälja bössan för. Med andra ord. Kunskapen fanns och finns hos outworkern, men

det egna varumärket tålde inte tiden och kostnaden. Därtill krävdes det ett varumärke från London för att ta ut det fulla priset för tillverkningen.

Det här medför således att talesättet "buy the gun not the name" inte är helt sant. Devisen gäller bara under förutsättningen att produktionen underkastar sig marknadskrafterna på den öppna marknaden. Bortser man från sådana begränsande faktorer (vi kommer nu in på en ekonomisk teori/modell som har varit förhärskande i österled) kan man som vi konstaterat tillverka en bestgun och man kan till och med kalla den för samma sak som det absoluta bottenskiktet på marknaden. Men det är fortfarande en Best Gun och det är här märkligheten finns.

### Best Guns från öst

Sådana bössor existerar faktiskt. Tro det eller ej. Kruxet ligger dock i att många inte vet att dessa existerar och det har just med vår förmåga att koppla ihop namn och varumärken med kvalitet och egenskaper. Dessa bössor har nämligen ofta namn som Baikal, Vostok, MC eller MU även om den korrekta benämningen är förr TsKIB MT eller MTs. Dess namn kopplas ofta ihop med lågbudgetproduktion och kunskapen om dessa tillverkare är allt som oftast väldigt låg. Till att börja med finns det ingen vapentillverkare som heter Baikal eller ens någon tillverkare som ligger vid Baikal. Baikal är en sjö i Sibirien, vid vilken inga vapen tillverkas. Än mindre finns orten Vostok efter som det kommer från ryskans



vostok vilket betyder kort och gott "öster". Det senare stämmer dock i ett europeiskt perspektiv då bössorna oaktat var i dåvarande Sovjet de tillverkades så kommer de från öster.

### Sovjetisk vapenproduktion

Om vi börjar i det forna Sovjet fanns det tre större producenter av hagelvapen vilket även gäller för det vi kan kalla det postkommunistiska Ryssland. Dess var Tulsyky Oruzheim Zavod (TOZ) i Tula, TsKIB SOO (Centrala Design och Utvecklingsbyrån för Sport och jaktvapen ЦКИБ СОО) i Tula och Izhevsky Mekhanicheskyy Zavod (ofta förkortat IMZ) i Izhevsk.

Numera ingår TsKIB i den



Höger: Notera hur gravyren flyter från baskylen i aluminium ut på pipornas undersida och sedan vidare till blocket i baskylen.



Passningen trä/metall är felfri. MTs-bockarna har normalt ingen stockbult utan har traditionell stockskruv.



Gravyren sträcker sig en liten bit ut på pipan.



militära producenten KBP, som också har sitt säte i Tula. De vapen vi vanligen ser i Sverige och som kallas för "Baikal" är tillverkade av IMZ och i vissa fall TsKIB. Den senare tillverkaren framställer också en serie hagelgevär som heter MTs (eller MЦ med kyrilliska tecken). Den korrekta beteckningen torde vara MT eller MTs (vilket betyder modell från TsKIB), vissa läser "T" som Tula efter orten där TOZ respektive TsKIB SOO ligger.

Skälet till den röran i benämningarna är att det på pipblocket på hagelbockarna artikeln handlar om att dessa är stämplade MЦ, vilket om man översätter det rakt över från det kyrilliska alfabetet blir

MC. Men eftersom det relaterar till en vapenmodell från TsKIB så borde de kallas MT eller MTs.

Det här följer samma språkliga logik som att Sovjet officiellt förkortades СССР i Sovjet efter ryskans Союз Советских Социалистических Республик, vilket om man nyttjar det latinska alfabetet blir Sojuz Sovetskich Sotsialisticheskich Respublik, förkortat SSSR.

Översätter man detta till engelska blir det Union of Soviet Socialist Republics eller **USSR**. På svenska blir det Sovjetiska Socialistiska Rådrepublikenas Union vilket borde förkortats SSSRU. Det är med andra ord så att MЦ kan översättas till MC, MU

och MTs utifrån det perspektiv eller princip man finner passande. Det finns med andra ord inget som är direkt fel, vanligaste begreppet i Sverige är nog "MC".

I denna artikel använder jag genomgående MTs eftersom det är vad man i Ryssland översätter MЦ till när man pratar eller skriver på engelska.

### Sovjetrepublikens eget Birmingham

Allt har sin början i staden Tula som liksom Birmingham, Suhl, Gardone eller Eibar har de naturliga förutsättningarna för vapenproduktion: rinnande vatten, skog och järnmalm. Det finns tecken på att enskilda vapensmeder var verksamma

i Tula redan 1573 och 1712 instiftar tsaren Peter den store ett nationellt fabriksföretag i Tula (TOZ) för att tillverka vapen till den ryska armén och den ryska flottan.

Den civila produktionen i Tula var inte omfattande med dagens mått mätt, men tämligen stor och vapnen som producerades var ofta av lika god kvalitet som i vapenstäderna i Europa. Några få smeder från förindustriell tid kan nämnas: **Ivan Pushkin**, **Ilya Lyalin** och **Ivan Polin** som alla var framstående och innovativa smeder i slutet av 1700- och början av 1800-talet.

Ryska vapen från före 1918 är numera väldigt eftersökta, framförallt av nyrika ryssar. En del hamnade i Västeuropa efter revolutionen när delar av adeln flydde västerut undan revolutionen vilket är en förklaring till att vi i dag faktiskt vet vad som en gång tillverkades i Tula. Vapnen som ägdes av adel eller medelklass i Ryssland "befriades" oftast från sina ägare under revolutionen och de levde sedan ett rätt hårt liv vilket medför att mycket få av dessa har överlevt i Sovjet/Ryssland till dags dato. Detta medför också att ryska vapen som finns i Västeuropa som är tillverkade från tiden innan 1918, ofta betingar ett omotiverat högt pris på auktionerna när de väl kommer ut.

### Den civila produktionen

1885 tillät det militära rådet det nationella fabriksföretaget TOZ att tillverka civila jaktvapen för den framväxande medelklassen. Konstruktionerna byggde oftast på Berdan- eller Krnka-



Okej, det är en instegsmodell. Lite bättre hade förstockens delar varit gjorda av samma träbit.



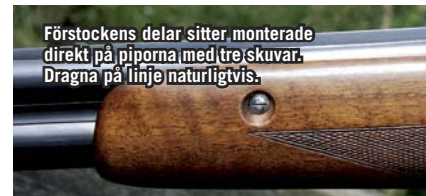
Snyggt utförd rose and scroll.



Pistolgreppet avslutas med en snygg rosett.



Pipblocket på dessa bockar är karakteristiskt unikt. Notera hur djupt det roterande blocket når.



Förstockens delar sitter monterade direkt på piporna med tre skruvar. Dragna på linje naturligtvis.

Nätskärningen är handgjord och är med bruten spets, dvs den är inte triangelformad utan varje ruta är plan. Ger ett bra grepp och man slipper känslan av att bössan skinnflår handen.



gevären eller enklare sida-sida hanbössor. Redan 1908 började TOZ tillverka en hammerless på Anson&Deleelys boxlås-patent från 1875. Kunskapen att tillverka vapen fanns således definitivt i Tula, precis som i resten av Europa. Strax före första världskriget såg den första ryska designen av en hammerless dagens ljus konstruerat av A.P. Ivashentsev.

Fabrikatör var för sin tid runt sekelskiftet till 1900-talet tekniskt sett mycket dugligt. I många fall låg produktionen en bra bit framför det som kunde produceras i europeiska fabriker. Moderniseringen var för sin tid också extremt långt driven i fabriken, även om Ryssland som nation betraktat var ett agrart land 1900, var delar av den ryska industrin faktiskt väl så modern som i väst eller Mellan- och Västeuropa. Redan 1910 gjorde man Maxim-kulsprutor med helt utbytbara delar. Detta var man tveklöst först med i Europa.

Vid utbrottet av första världskriget upphörde i Ryssland liksom lite senare i alla krigförande länder all produktion av civila vapen. Kriget gick som det gick och Ryssland genomled en revolution i slutet av kriget och Sovjet uppstod. Denna omställning medförde följaktligen att fabriken natio-

naliserades och att de enskilda smederna fick statlig tvångs-anställning. Efter oktober-revolutionen och det efterföljande inbördeskriget avslutats kommanderades tillverkarna i Tula att börja producera civila vapen för jakt och skytte i sann socialistisk anda.

Före 1930 fanns det hos TOZ en framstående produktion av tävlingsvapen som mycket väl kunde mäta sig med vad som producerades i Mellan- och Västeuropa under hela mellankrigstiden.

## Ytterligare ett krig

Andra halvlek av den europeiska maktkampen startade



Det roterande och lagrade blocket i basylen.



Liksom det roterande blocket i basylen är lagringens vårtor karakteristiska för MTs-bockarna.

1939 och än en gång gick man över till krigsproduktion. Strax före andra världskriget började Sovjet med en gradvis förflyttning av tung industri från den västra delen till andra sidan Uralbergen. När andra världskriget bröt ut ökade förflyttningen dramatiskt och 1942 startade Izhevsky Mekhanichesky Zavod, vilket betyder Izhevsk Mekaniska Verksamhet ofta förkortat IMZ.

Så snart krigslyckan börjat svänga gavs TOZ åter order att påbörja planeringen för civil produktion, den första ordern gavs redan i slutet på 1943. Hela den sovjetiska krigsindustrin som stundtals formligen stampats fram ur jorden skulle nu konverteras till civil produktion för samhällets bästa. TOZ och IMZ skulle därmed övergå till civila jaktvapen, i vart fall till vissa delar.

TOZ återupptog produktionen av bland annat hagegeväret modell B (se Vapentidningen nummer 3 2017) och IMZ fick i princip ta över hela Sauers & Sohns maskinpark som transporterats från Suhl. IMZ började mer eller mindre omedelbart med att tillverka en kopia av Sauers & Sohns boxlåsmodell 8.

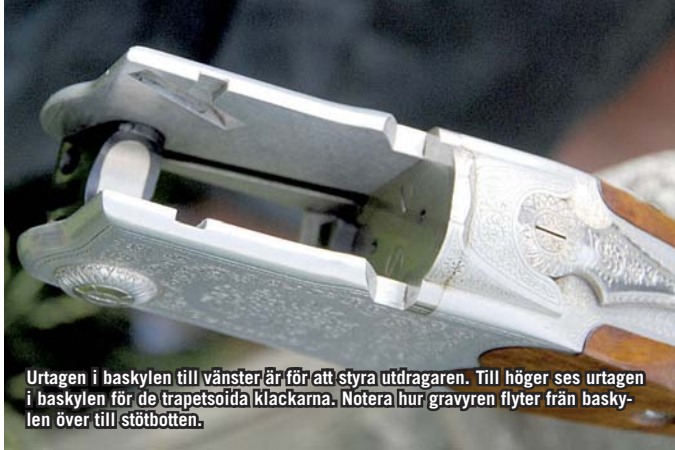
Överlag exproprierade Sovjet inte bara vapen och maskiner från Tyskland och

Österrike efter kriget, man lade även rabarber på dokumentation, mallar, utbildningsexemplar och allt annat man kunde ha nytta av. Väldigt mycket av den ryska civila vapenproduktionen efter 1946 är därför än i dag extremt lik tysk/österrikisk mellankrigsproduktion.

## Vapen till folket

Att en diktatur som hävdade proletariats diktatur började fokusera produktionen mot att ta fram "folkliga" vapen istället för best guns är rätt logisk. Logiken bakom detta är dock lite vilseledande, ty Sovjetrepubliken inledde mer eller mindre direkt efter revolutionen en kampanj som syftade till att bevara och stödja klart mer borgerliga kulturyttringar som balett och klassisk musik vilket kan tyckas vara en smula märkligt och denna yttring kom även att avspeglade sig på vapenproduktionen.

Den sovjetiska produktionen av best guns har en ännu mer spektakulär bakgrund. Våren 1945, alltså före krigets slut, kallades några av de mer erfarna tekniska specialister till Centralkommittén i Moskva. Den franske befriaren



Urtagen i baskylen till vänster är för att styra utdragaren. Till höger ses urtagen i baskylen för de trapetsoida klackarna. Notera hur gravvren flyter från baskylen över till stötbotten.



De trapetsoida klackarna föregås av en liten valk. Inte så betydelsefullt för hållfastheten men linjerna blir enormt mycket snyggare på vapnet.



Generalen Charles de Gaulle hade nämligen skickat ett franskt jaktvapen till den sovjetiska regeringen som gåva.

Vapnet var franskt och av yppersta kvalitet. Förmodligen överlämnades gåvan med all den pompösa självgodhet de Gaulle var känd för redan långt innan Frankrike befriades från den tyska ockupationen. Om gåvan stack i ögonen på mottagaren går inte att veta med säkerhet, men i vart fall väckte gåvan någon form av kulturell kamplust. Kunde fransoserna så skulle även Sovjeterna kunna ta fram likvärdiga konstruktioner.

Vapnet besiktigades av de tillresta experterna och efter detta gavs ordern om att i Tula starta en skola för att frambringa de yppersta experterna i vapenhantverk, skolan fick förkortningen ShOM och öppnade i juli 1945. TOZ bästa gravörer, pipmakare, ekipörer, låsmakare, kolvmakare etc. fick i uppgift att börja lära ut hantverket.

### Startskottet för Sovjetiska best guns

Strax efter, eller kanske parallellt med att skolan instiftades,

skapade man även Centrala Designbyrån för sport och jaktvapen (på ryska ЦКИБ СОО, i engelsk översättning TsKIB SOO) 1946 med det uttalade syftet att satsa på en betydligt högre produktion än den som TOZ och IMZ producerade. Formellt sett bröt man ut en utvecklingsavdelning ur TOZ.

Redan från start kom TsKIB att ha två delar, en civil och en militär gren. Skillnaderna mellan dem är inte alltid helt klar och bevisligen har både teknik och personal rört sig mellan delarna tämligen frekvent.

Förste chefen för TsKIB blev Peter Arkadieievich Bogoslovskiy (1905 – 1995). Han ledde uppstarten av verksamheten från den 16 juli 1946 fram till den 23 maj 1947. Han var senare också chefsdesigner fram till slutet av 1947.

Peter efterträddes av Ivan Mikhailovich Mikhailov (1909 – 1988) som inte bara var chef över TsKIB 1947 till 1978, utan även dess chefsdesigner. Om någon ska ges rollen som mannen som grundade produktionen av best guns i Sovjet/Ryssland så är det denne man.

Han designade målskjutningsgevären MTs12 och MTs13, hagelgevären MTs6 och MTs8 samt pistolerna MTs1 och MTs2 vilka på sin tid kom att dominera tävlingarna. Under sin tid vid TsKIB fick han tre Lenin Ordern, medaljen för det patriotiska kriget i andra storleken samt röda fanans order utöver ytterligare medaljer av lägre valör.

TsKIB och skolan ShOS slog ihop och bildade TsKIBs tredje ben 1950 och sedan 1948 har modellerna från TsKIB som regel prefixet MЦ vilket ju bör översättas till MTs.

För att återgå till det av de Gaulle överlämnade hagelvapnet så kan rysk, senare sov-

jetisk och numera åter rysk, självbild eller nationell egenuppfattning sammanfattas av en pendel som konstant svänger mellan ytterlägena nationellt mindervärdeskomplex och nationell hybris.

Att den franska gåvan inte skulle återgäldas var med andra ord omöjligt oavsett var pendeln för stunden råkade befinna sig. Här har vi alltså svaret på varför arbetarnas idealstat kom att producera det yttersta av vad man borde betrakta som borgerligt dekadent lyx: Best guns. Alla producenter med kunskap om att tillverka vapen kan som sagt tillverka en best gun och behöver man inte underkasta sig marknadskrafternas diktatur kan man sälja dem med. Eller i alla få betalt för att tillverka vapnen.

### Förebilderna

Tämligen omgående kom man på TsKIB att identifiera att de brittiska producenterna Purdey, Holland&Holland och Boss stod för det bästa i vapenväg när det kommer till hagelvapen. Vapen från dessa tillverkare inhandlades och studerades noggrant. Efter moget övervägande valde man att kopiera Purdeys självöppnare på Frederick Beesleys patent där slagfjädrarna öppnar bössan och slagfjädrarna spänns när man stänger. Den ärligaste formen av beröm är att kopiera, så även i det kommunistiska Sovjet.

Sagt och gjort. Man beslöt sig för att inspireras och kopiera, för det är faktiskt inte en karbonkopia man ägnade sig åt. Beesleys patens från den 3:e januari 1880, kunde sådär 66 år senare anpassas till en aning mer modern produktionsteknik och det ska sägas att vapnet till det yttre ofta kräver ett rätt tränat öga för att avgöra att det är en Purdey gjord i Sovjet och inte av Purdey själv.

Modellen eller kanske förr konceptet TC-2 såg dagens ljus, vilket är en förkortning för Тульское садовое vilket står för Tula duvskjutningsgevär (modell) 2. När någon omtalar TsKIB som "Rysslands

Purdey" så har de faktiskt lite rätt i alla fall.

Även om större delen av TsKIBs produktion av civila hagelvapen nog mer ska ses i samma nivå som tex. Krieghoff eller Perazzi så har de bevisligen gjort några "Purdeys".

Det har inte tillverkats fasligt många TC-2:or och de man hittat efter 1992 och dokumenterat har samtliga varit sinsemellan olika så man ska kanske inte tala så mycket om modell som koncept. Relativt snart kom man att formalisera ovanstående konceptet till en modell som fick beteckningen Модель ЦКИБа 11 eller МЦ 11 dvs. MTs 11.

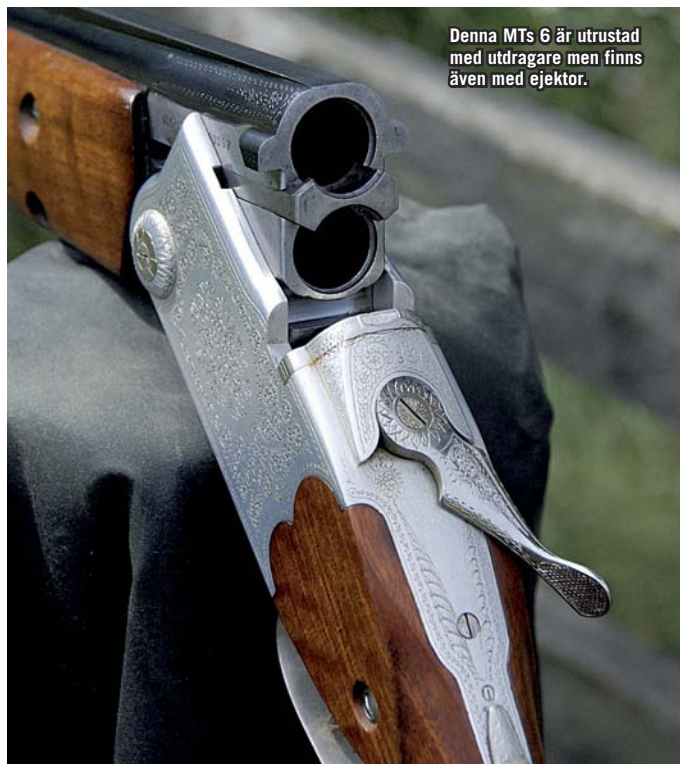
Senare tog man även fram ett sidolås mer likt Holland&Hollands sjupinnarslås som man inkorporerade i modellen MTs 111. MTs 11 kom att produceras relativt länge, en bra bit in på 1960-talet, men aldrig i speciellt stor omfattning. Knappa 600 exemplar av denna modell är tillverkade fram till idag.

De flesta vapen som tillverkades gavs bort till partidignitärer eller utländska statschefer. Den mest udda mottagaren av en MTs 11 torde vara Mao Zedong. Som duvskjutningsgevär var dock denna modell en aning sent till festen. De flesta toppskyttar bytte från sida-sida till bockar i början på 1960-talet, men som exempel på ett prestigeprojekt i och för nationens ära är MTs 11 snudd på oslagbar.

Relativt snart gavs ordern att även utveckla mer utpräglade tävlingsvapen för hageldisciplinerna, här valde man då att lita på sina förmågor och börja från början. Det är nu Tulabockarna eller MTs-bockarna kommer i produktion. Denna gång litade man dock på sina egna designers och dessa är bockar är därför av helt egen konstruktion.

### Egna konstruktioner

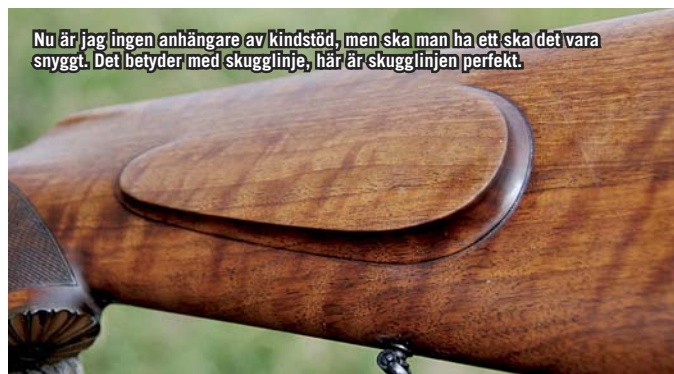
Den första modellen var MTs 5 och MTs 6 som utvecklades under ledning av Ivan Mikhailovich Mikhailov och Vyacheslav Alexandrovich Nikolayev som länge var den



Denna MTs 6 är utrustad med utdragare men finns även med ejektor.



Dubbla avtryckare som sig bör på en jaktbössa.



Nu är jag ingen anhängare av kindstöd, men ska man ha ett ska det vara snyggt. Det betyder med skugglinje, här är skugglinjen perfekt.

äldste anställda på TsKIB. Om någon ska anses vara fader till serien med MTs-bockarna så är det nog dessa båda herrar. Nikolayevs roll som sammanhållande designer för hagelbockarna togs senare över av **Nikolay Sergeevich Ryzhov**. Starkt bidragande konstruktörer var **Mikhail Ivanovich Skvortsov** anställd 1949 till 1979, **Alexander Petrovich Glinskiy** anställd 1952 fram till 1973, **Victor Nikolayevich Denisov** blev anställd 1960 till 2008 samt **Lev Anatolyevich Bykov** som var anställd från 1971 till 2008.

Som brukligt är har även TsKIB bra och mindre bra perioder, TsKIBs mindre bra period börjar strax efter Leonid Breznevns död 1982 och sträcker sig fram till Sovjetunionens kollaps under 90-talet. I vissa kretsar hävdar man att TsKIB ännu inte är tillbaka i den nivå de höll fram till början på 1980-talet.

Notabelt är att firman **Levsha-Tula** startades i mitten 90-talet av en grupp ingenjörer och hantverkare från TsKIB. Firman sägs i mångt och mycket föra traditionen med ryska best guns vidare och vill man veta mer så besök gärna hemsidan [www.levsha-tula.ru](http://www.levsha-tula.ru), även om verksamheten nu tycks vara fokuserad på knivblad och gravyrjobb.

TsKIB:s nedgång sammanfaller med Sovjets ekonomiska problem vilket bara bevisar att även en planekonomi lever under marknadsekonomiska premisser. Dessa bockar såldes framförallt under 70 och 80-talet i Europa och USA för priser som inte var relevanta sett till kvaliteten. I dag för TsKIB MTs 7 i ett par olika versioner vilket man kan se om man besöker [tulatskib.ru](http://tulatskib.ru).

## Vårt exemplar

Exempelbössan som illustrerar artikeln är en MTs 6, för att vara mer exakt: MTs 6-12. Även om detta är TsKIB:s enklaste instegsmodell, ger den en viss hint om vad de högre modellerna håller för kvalitet.

Tekniskt sett råder det ingen tvekan utan Ivan Mikhailovich Mikhalyov och Vyacheslav Alexandrovich Nikolayev kunde sin **John Moses Browning**. Och sin **Tullio Marengoni**. Och sin **John Robertson & Bob Henderson** (männen bakom Boss bock). Det är inte så lite att plocka russin ur kakan sett till vad som inspirerat denna bössa med andra ord.

Låsen sitter på baskylens undre tang och är starkt inspirerade av Brownings B25. Förreglingen består av Browningregel i botten. En stark och mycket

slitstark lösning. Denna kombineras med trapetsoida klackar (här lyser Tullio Marengoni igenom) på piporna som går ner i urtag på sidorna. Lösningen är mer eller mindre den vi hittar på Beretta.

Låsregeln håller nere piporna i baskylen och trycker dem framåt och de trapetsoida pipklackarna på överpipan håller emot piporna framåt. Så här långt är det rätt traditionellt, klokt och slitstarkt. Toppar gör vi sedan förreglingen med en alldeles egen konstruktion. Denna består i att man hoppar över förstycket och ersätter det med ett lagrat block som permanent sitter på plats i baskylen och som grädder på moset har man kullagrat axeln på vissa modeller. Förmodligen skulle denna lagring i kombination med Browningregeln vara i det närmsta outslitlig och tillsammans med klackarna är konstruktionen nära nog outslitlig med normal skötsel och hantering.

Man skulle kunna säga att man genom detta löst de teoretiska problem som kan uppstå med Browningslösning. Jag skriver teoretiska för som alla vet är John Moses Brownings konstruktioner per definition ofelbara, i vart fall enligt under-tecknad. Som konstruktion sett

är det vi hittar på testbössan tekniskt mycket imponerande, i princip inget har lämnats åt slumpen. Precis som det anstår en producent av best guns.

## Enastående kvalitet

Kvaliteten på materialet och nivån på detaljarbetet är om möjligt ännu mer imponerande. Stålet är närmast löjligt bra, detaljarbetet är helt klart över det vi vanligen ser från till exempel Perazzi och Krieghoff i samma tidsperiod.

Trots en baskyl i aluminium så väger bocken in på lite över 3,2 kg i kaliber 12. TsKIB:s bockar är som regel aldrig direkt lätta, dock är de när man skjuter i princip alltid extremt välbalanserade. MTs 6 får i sammanhanget anses vara lite av ett undantag sett till vikten. Skjutegenskaperna ligger på topp.

Konceptet att göra ett separat block med lagringen pipa/baskyl skapar ju möjligheten att rationalisera bort hela förstycket vilket man därmed också gör på denna modell. Det klassiska problemet med hagelvapen med piporna på fel håll är att det lätt blir lite "osnyggt" vid framstocken då mellanspångerna ligger lägre än piporna. Detta problem kan man adressera på lite olika sätt.



Hornbakkappan är mycket väl inpassad, låt vara med en smula kitschig skuren dekor.

Baskylen ansluter mot kolven med två cirkelformade urtag och träet ligger 0,75 mm över baskylen. Exakt lika mycket på båda sidorna oavsett var man mäter.



### Framstockens form och funktion

Avgjort sämst är att sätta en normal framstock vilket innebär att denna dels ser ut som ett badkar, men framförallt lämnar denna lösning en ytterst trist glipa mellan spängerna och förstocken. En vansinnigt ful lösning.

Den lösning som är nära nog lika ful är att på pipan sätta en liten klack i svart plast eller trä som täcker glipan mellan framstocken och sidospängerna. Det ser bättre ut men är i grund och botten en "budget-fix" som också är lika ful.

Den snyggare och lite mer exklusiva lösningen är att dela förstocken i tre delar. Detta är mest populärt hos österrikiska tillverkare, men det förekommer även på tyska vapen och på en del Browning B25. Denna lösning anses ofta vara ett tecken på en mer exklusiv bössa då den sätter kolvmakaren på prov, framförallt om nätskärningen ska gå över skarvarna.

Rent praktiskt går det till så att man tillverkar en traditionell framstock ungefär på samma sätt som till en sida-vid-

sida, varefter mansätter fast två träbitar på ömse sidor om överpipan och mellanspängerna. Detta blir en mycket snygg lösning, men lite dyr med tanke på kolvmakarens vedermödor.

Den tredje och per definition helt geniala lösningen är att göra som John Moses gjorde med B25:an: trä på förstocken framifrån och låt förstycet glida på underpipan parallellt istället för att kunna tas av helt.

TsKIB valde på denna bössa att kombinera de två senaste lösningarna. Då man inte behöver ett förstycet som är den metalldel på förstocken som dels fungerar som motåll för att spänna läsen, samt att denna huserar ejektormekanismen eller delar av ejektormekanismen, har man därför möjligheten att ta fram en slank fin framstock som går ända upp till baskylens bordkant och bord.

Här valde man att luta sig mot Browning på så sätt att man tillverkade träbitarna så att de tätar mellan spängerna. Man valde också att luta sig mot den österrikiska lösningen genom att man har delat framstocken i två delar. Då denna inte behöver tas av för att demontera piporna från baskylen sitter denna således på klassiskt österrikiskt maner, fästad mot pipsetet med skruvar i pipan/spängen.

### Baskylen

Lösningen med det lite udda blocket ger möjligheten att göra baskylen helt öppen på magen. Därmed kan man även göra underbeslaget som en del av baskylen utan att behöva passa in det efteråt. Den öppna botten gör det extremt enkelt att göra en snygg och ren baskyl.

Det enda som sitter på

insidan är spännsliden som normalt sett ligger i botten, men här sitter diagonalt längs väggarna. Den trycks in när bössan öppnas av det roterande blocket i baskylen. Magen på baskylen får då sitta på piporna i stället. Eftersom det är ett vapen med aluminiumbaskyl har man också monterat en lös stötbotten i stål med två skruvar.

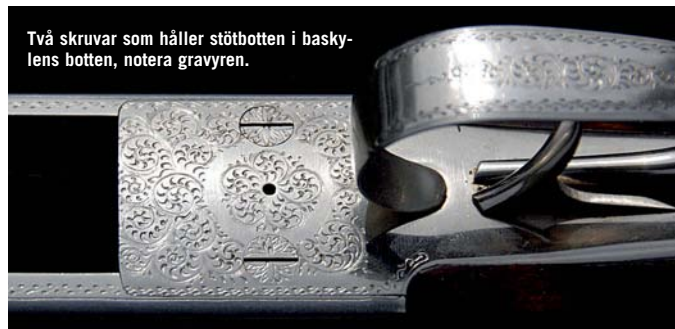
### Piporna

Piporna är av chopperlumpkonstruktion. Just denna MTs 6 saknar ejektor och har istället en utdragare. Blåneringen är djup och uppenbart mycket slitstark. De små tecken man kan hitta som tyder på slitage, syns knappt med mindre än att man söker efter dem med en bra lampa. Modellen finns även med ejektor som spänns och löses ut av samma roterande block som ovan.

En lite kul detalj är att många skeetpipor till MTs-bockar är försedda med en s.k. Tula choke eller en så kallad tulpanchoke, vilket är en vanligare benämning.

När TsKIB utvecklade tävlingsmodellerna för skeet kom man fram till att tulpanchoken ger jämnare träffbilder än vad man uppnår med den klassiska Greener-choken. Detta blev än mer påtagligt med den svaga choken man då hade på skeetpiporna. Detta är alltså inget nytt eller någon unik choketeknik, men i väst har man inte använt den tekniken i modern tid, men på sin tid var Tulachoke ett begrepp.

Kommer vi till exteriören är denna synnerligen tyskinspirerad sett till vapnets linjer. Kolven har ett tämligen flackt pistolgrepp och kolven är försedd med kindstöd, samtidigt som kolvmåtten är rätt låga.



Två skruvar som håller stötbotten i baskylens botten, notera gravyren.

Gravyren är mer engelskinspirerad, men i huvudsak lyser den centraleuropeiska estetiken igenom.

Tråkvaliteten är bra men inte direkt spektakulär vilket inte är ovanligt då träbitarna brukar vara tämligen slätstrukna på sovjetiska och östeuropeiska vapen. Samtidigt är träbiten extremt hård och tät vilket borgar för slitstyrka. Tråkvaliteten är med andra ord väldigt god med dagens mått mätt. Nätskärning och passning trämetall lämnar mycket lite för övrigt att önska och arbetet är mycket snyggt utfört. Detta understryks av faktumet att detta inte är någon ny bössa, utan en bössa som sett en hel del användning. Men det syns knappt när man tittar på den.

### Jaktmodell

Denna modell är en uttalad jaktbössa och den har därmed försetts med dubbla avtryckare, de flesta modeller tycks ha sålt med både dubbel- och enkeltryck. Tryckena på en MTs-bock är som regel alltid bra, i synnerhet på tävlingsmodellerna och denna bössa är inget undantag.

Konstruktion på testvapnet följer med på alla modeller, förutom sidoläsen som av naturliga skäl har andra läs. Men annars har man varit designen tekniskt sett trogen mellan modellerna. Däremot är utförandena rätt skiftande i praktiken där det förekommer både lösa fångstänger och fånghak sett till säkerheten.

### Gravyr

Gravyren på vår bössa är försedd med en snygg och diskret rose and scroll. Gravören har fått sätta sin prägel på baskylen, piporna, pipornas undersida och på stötbotten samt där dessa delar möts. Gravyren flyter med andra ord över vapnet olika delar vilket betyder att gravyren huggits när vapnet varit helt ihopsatt. Att gravören lyckats hålla samma stil på scrollen i så olika material som stål och aluminium, vittnar om att han inte rört vodka den dagen i alla fall.

Just gravörerna i Tula tål att nämnas för sig själva. Fram till

dess att framförallt italienarna började satsa på bulinotekniken med dess fina linjer och extrema detaljrikedom, är frågan om inte gravörerna i London och Tula var världens främsta på sin tid.

De första var ledande sett till teknik och estetik, de senare lite för ofta enbart i teknik. Det förekommer sovjetiska vapen med tekniskt sett fantastiskt väl utförda gravyrer, men som ur estetisk synvinkel är så groteskt fula att man vill gråta. Speciellt i den tyskinspirerade motivgravyren som mejslas fram kör de ryska gravörerna lite för ofta i diket. Inte när det kommer till det tekniska och inte till motiven, men besöken i diket beror på att gravyrerna absolut INTE passar på det vapen de placerats på.

## Skjutegenskaper

Skjutegenskaperna är nog de bästa jag känt på en brytbössa med traditionell baskyl i aluminium. Piporna är rappa och det är fröjd att jaga ikapp målet lite aggressivt på samma sätt som Churchill ville att man skulle göra. Kolven är på tok för låg, men detta är hanterbart.

Utöver kolvmåtten som är väldigt "tyska" finns det egentligen bara en sak att gnälla lite på när det kommer till testbössa och det är att den ibland klickar ibland med vissa patronmärken i underpipan. Orsaken till detta är att headspace är på gränsen till stort.

Det är rätt svårt att hitta korrekt information om dessa vapen på nätet. Ofta är de är informationen präglad av att dessa bössor är så pass mytomspunna och ibland är informationen nedtecknad av sorgligt okunniga individer, vilket till viss del kan förklaras av de bristande informationskällorna. För egen del har jag valt att i första hand lita på information från forna Sovjet då det numera finns ett par duktiga ryska vapenskrubenters. Deras alster är däremot en smula svårtillgängliga då de som regel skriver på ryska.

## Omdöme?

Vad finns det då att säga om bössor som dessa? Jag går

rakt på sak och konstaterar att vapen som det jag testat i artikeln är fantastiska vapen. Ryska vapen av denna sort har förvisso har en rätt trogen skara beundrare, men det är en rätt liten grupp sett till vilka priser dessa vapen normalt betingar på begagnatmarknaden i dag. En bössa som denna säljs i dag ofta för runt 5-6000 kronor i Sverige, i några fall vet jag MTs-bockar som sålts som vanliga IMZ-bockar, dvs för några hundralappar.

I Danmark vars marknad jag känner rätt väl uppskattas dessa vapen aningen mer och man ser ofta priser från 20 000 dkr och uppåt lite beroende på modell och skick.

Givet passning metall-metall, metall-trä, finish, mate-



rial, gravyr, blånering, nätskärning och inte minst skjutegenskaperna så är det ett i högsta grad imponerande vapen. Även om testbössan representerar en instegsmodell som ska vara lite "enkla", är den ett extremt välgjort vapen som är helt

klart värdigt en producent av best guns.

TsKIB anger att nypriset för en MTs 6 i samma utförande som den som finns avbildad i artikeln skulle idag kosta ca 25 000 \$ vilket i skrivande stund motsvarar cirka 230 000 sek med tillägget att man inte säkert skulle kunna tillverka den i aluminium längre. Till detta kommer moms och frakt... Men då ingår en kolv som mätts efter beställarens egen specifikation.

Kan man acceptera den ibland lite kantiga estetikerna är en bock från TsKIB på det stora hela ett fantastiskt vapen, i synnerhet om man ser till vilka priser dessa brukar inbringa på begagnatmarknaden. Här finns det klipp att göra ... ©

## MODELLSAMANSTÄLLNING

Nedan följer ett axplock av TsKIBs mest förekommande och hagelmodeller, kombis och dubbelstudsare, utöver TC-2 och MTs. Kombivapen och dubbelstudsarna har inte sålts i Sverige i någon större omfattning, men de förekommer mer frekvent ibland annat Tyskland.

### MTs 5

Jaktmodell i form av dubbelstudsare, bergstutzen, kombibock eller rent hagelgevär. Aluminiumbaskyl. Ersattes av MTs 105.

### MTs 5-01

Bergerstudsare 22LR och 6,5mm. Piplängd 60cm. Vikt 3,2-3,4 kg.

### MTs 5-02

Bergerstudsare 22LR och 7,62x54R. Piplängd 60cm. Vikt 3,2-3,4 kg.

### MTs 5-12

Kombi 22LR och 32/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 2,25 - 2,5 kg.

### MTs 5-15

Kombi 22LR och 20/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 2,8 - 3,0 kg.

### MTs 5-18

Kombi 22LR och 16/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 3,0 - 3,2 kg.

### MTs 5-20

Hagelbock 20/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 2,6 - 2,8 kg.

### MTs 5-26

Kombi 6,5mm och 20/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 3,2 - 3,4 kg.

### MTs 5-28

Hagelbock 28/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 2,4 - 2,6 kg.

### MTs 5-32

Hagelbock 32/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 2,2 - 2,4 kg.

### MTs 105

Som MTs 5 fast något förenklad och med stål-baskyl, därmed något tyngre.

### MTs 6

Designades 1948 som sport och tävlingsgevär i kaliber 12, jaktmodeller med aluminiumbaskyl kom något senare. Periodvis instegsmodellen för TsKIB. Ersattes av MTs 106

### MTs 6-12

Jaktmodell i kaliber 12/70 ursprungligen med 75cm pipor och dubbla avtryckare. Vikt 3,0 - 3,2 kg.

### MTs 6-0 (samt MTs 6-00 resp. 6-03)

Tävlingsgevär för skeet. Vanligen 60 till 65cm pipor med s.k. Tula choke. Vikt 3,4 - 3,6 kg.

### MT 7

Designades i slutet av 1950-talet som en tävlingsbössa men gjordes om något 1960 och blev efter det en jaktmodell.

Förmodligen den bästa jaktbocken från TsKIB.

### MTs 7-12

Jaktbock i kaliber 12/70 med 75cm pipor och dubbla avtryckare. Vikt 3,0 - 3,2 kg.

### MTs 7-12S

En MTs 7-12 men med om designad avtryckarmekanism.

### MTs 7-17

Kombi 7,62x54R och 12/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 3,2 - 3,4 kg.

### MTs 7-17-01

Kombi 7,62x51 (aka 308 Win) och 12/70. Piplängd 67,5 cm. Vikt 3,2 - 3,4 kg.

### MTs 7-17-02

Lyxversion av MTs 7-17-01 inklusive hagelpipsett i kaliber 12/70, piplängd 75 cm.

### MTs 7-20

Jaktbock i kaliber 20/70 med 75cm pipor och dubbla avtryckare. Vikt 2,6 - 2,9 kg.

### MTs 8

Designad 1953 som tävlingsvapen och var den vapenmodell som Sovjetiska landslaget tävlade med i OS 1956. Ofta rätt stora individuella skillnader i stockning och vikt utifrån skyttens önskemål.

### MTs 8-1

Bock avsedd för skeet, kaliber 12/70. Med 75cm pipor.

### MTs 8-2

En MTs 8-1 fast med annan avtryckarmekanism.

### MTs 8-3

En MTs 8-1 med extra skeet-pipset, piplängd 67,5 cm.

### MTs 8-4

En MTs 8-2 med extra skeet-pipset, piplängd 67,5 cm.

### MTs 109

Konstruerad av Ryzhov och Skvortsov i slutet av 1960-talet. Gick i produktion 1971 och TsKIB har sedan dess gjort kända 400 vapen. Till sammans med MTs 111 är 109 en lyxmodell fast bock som ofta gavs bort till prominenta gäster. Vladimir Putin lär äga mer än en men även Nicola Ceausescu och Vitryslands president Lukashenko lär äga eller ha ägt MTS 109or.

**MTs 109-01** Jaktmodell i kaliber 12/70 med 75cm pipor.

**MTs 109-01S** Sportmodell i kaliber 12/70 med 75cm pipor

**MTs 109-12** Jaktmodell i kaliber 12/70

**MTs 109-12-07** Jaktmodell i kaliber 12/70 med dubbla pipset.

**MTs 109-07** Dubbelstudsare

**MTs 109-09** Dubbelstudsare i kaliber 9x53R.