

Kivääri No.4:n pistimet



Teksti: SJA Sihvola

Pistin No.4 Mk.I

Pistin on samanlainen kuin Pattern 1933 pistin, jota Enfield valmisti 2 000 kpl vuosina 1931 - 1933 koekivääriään varten. Pistin hyväksyttiin käyttöön nimellä No.4 Mk.I marraskuussa 1939. Virallisesti sen valmis-

tus alkoi 9.6.1941 Singer Manufacturing Companyssa Skotlannissa, joka oli valmistanut tätä ennen ompelukoneita. Valmistus oli alkanut kuitenkin jo maaliskuussa 1941. Malli julistettiin korvattavaksi malleilla Mk.II ja Mk.II* jo samana päivänä, kun Mk.I:n virallisen valmistuksen piti alkaa. Kuitenkin kaikki jo valmistetut Mk.I:set päätettiin käyttää loppuun.

Pistimen kokonaispituus on 251 mm. Terän pituus on 200 mm ja kiinnikkeen 51 mm. Pistin on valmistettu neljästä osasta (numerot viittaavat purkukuvaan): yhdestä kappaleesta tehty terä (1), kulmake (2) ja kiinnike (3), kiinnityssalpa (6), salvan varsi (5) ja



sen jousi (4). Terä on ristinmuotoinen ja hieman soikea kiinnikkeen vierestä, jotta se pysyisi paremmin tupessa. Kiinnikkeen takaosa on D:n muotoinen ja leveämpi kuin etuosa. Sivut ovat suorat. Kiinnikkeen porattiin reikä piippua varten sekä kaksi koloa piipun kahta kiinnikettä varten. Alaosaan porattiin myös reikä kiinnityssalpaa ja sen joustua varten.

Pistintä valmistettiin ainoastaan Englannissa ja Singer oli sen ainoa valmistaja. Kokonaisvalmistusmäärä oli 75 000 kpl. Pistin oli kallis valmistaa: sen valmistamiseen meni keskimääräisen työläisen 1,5 tunnin palkka.

Leimat

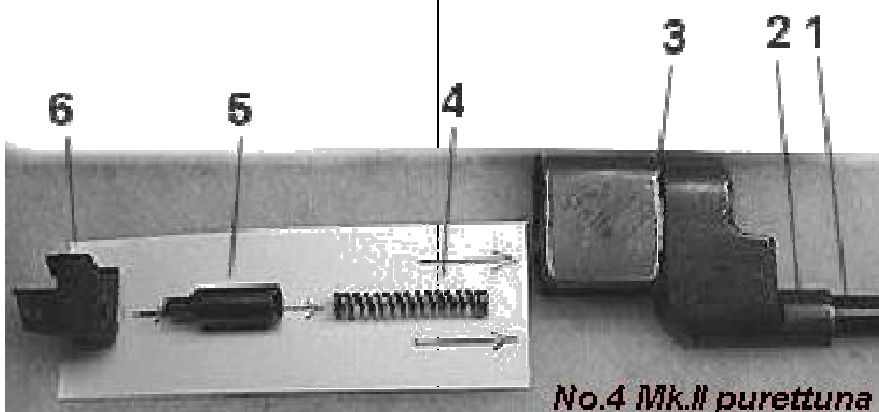
Pistimen leimat ovat normaalisti kolmella rivillä kiinnikkeessä. Ylärivillä ovat kirjaimet "G" ja "R" sekä kruunu jommallakummalla puolella. Kuninkaalliset nimikirjaimet (Georgius Rex) yhdessä kruunun kanssa tarkoittivat, että pistin on valtion omaisuutta. Keskirivillä on tyyppimerkintä "No 4 Mk I". Alarivillä oli valmistajan leima "SM". Joissain pistimissä on toisella puolella numerosarja (yleisimmin "272" ja "572"), jonka oletetaan olevan joko tehtaan koodinnumero tai osanumero.

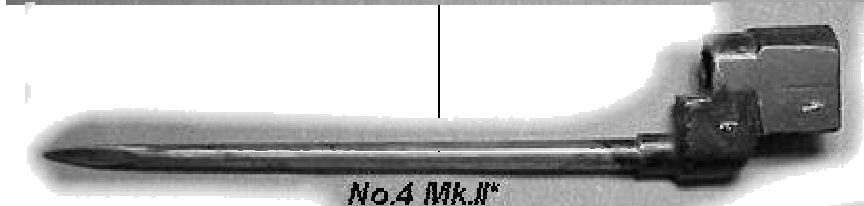
Pistin No.4 Mk.II

Vuodet 1940 - 41 olivat tuhoisia Englannille. Laivastosaarto pakotti sen omavaraisuuteen. Vaikka Pohjois-Amerikasta tuli saattueita, tuotannon maksimoiminen oli välttämätöntä. Kuningaskunnan oli parannettava tuotantotehokkuuttaan ja vielä mahdollisimman pienin kustannuksin. Tämä heijastui myös pistinten valmistukseen.

Pistin No.4 Mk.II otettiin käyttöön 9.6.1941 ja samalla Mk.I julistettiin vanhentuneeksi. Singer alkoi valmistaa Mk.II:sta kuitenkin jo 13.2.1941.

Mk.II:sen mitat olivat samat kuin sen edeltäjän. Terä oli muutettu





pyöreäksi ja päästä oli tehty talttamainen. Tuotantoprosessi oli samanlainen kuin Mk.I:ssä, paitsi terän koneistus. Tässä säästettiin aikaa ja rahaa, tuotantomäärä kohosi ja pistin oli aivan yhtä käyttökelpoinen.

Singer oli pistimen ainoa valmistaja Englannissa ja valmistus jatkui vuoteen 1947 saakka. Vuosina 1941 - 44 Mk.II pistimien valmistusmäärä oli 1 141 782 kpl. Pistimen tuotantokustannukset olivat kolmasosan pienemmät kuin Mk.I:sen.



Englanti oli kuitenkin huolissaan kotimaisen kivääri- ja pistintuotannon riittävydestä, joten se tilasi niitä lisää Kanadasta (Small Arms Ltd., Long Branch) ja USA:sta (Stevens-Savage, Chicopee Falls). Long Branch valmisti Mk.II pistintä 910 000 kpl, joista 330 000 kpl toimitettiin Englantiin, 500 000 kpl he käyttivät omiin kivääreihinsä ja loput menivät Uuteen-Seelantiin ja New Foundlandiin. Savage valmisti Englantiin 1 237 000 kpl Mk.II:sta ja Kiinaan 40 000 kpl.

Mk.II:seen tehtiin useita pieniä muutoksia. Vuosina 1941 - 43 valmistetuissa kiinnikkeen etuosa näyttää hieman soikealta, koska pistin

on tehty pitkällä V-muotoisella etuosalla. Reunus etu- ja takaosan välillä on varsin pieni.

Vuonna 1943 valmistajille annettiin koodinumerot turvallisuuden parantamiseksi. Singerin koodi oli N67. Tällä koodinumerolla valmistetuissa pistimissä etuosa on pyöreämmän näköinen, koska se oli tehty lyhyemmällä V-muotoisella etuosalla. Etu- ja takaosan välinen reunus on leveämpi ja loivempi kuin edellisessä.

Syyt näihin muutoksiin ovat epäselvät. On oletettu, että muutokset johtuvat Singerin käyttöönottamista uusista laitteista. Tähän on voinut olla syynä tuotannon nopeutus ja uuden kiinnikemallin tuotanto. Terä on kuitenkin säilynyt samanlaisena molemmissa variaatioissa.

Savage ja Long Branch tekivät myös pieniä muutoksia Mk.II:seen, erityisesti terään. Joissakin näiden yritysten pistimissä terän halkaisija pienenee huomattavasti terän päätä kohti mennessä. Muissa on soikea vahvike terän alussa noin 2 cm pituudelta, joka on hyvin samanlainen kuin Singerin tekemissä pistimissä. Ensin mainitut ovat todennäköisesti alkupään tuotantoa. Terän valmistustavan muutos johtuu todennäköisesti siitä, että pistimet yritettiin saada identtisiksi Englannissa valmistettujen kanssa. Jotkut ilman vahviketta tehdyt terät eivät sovi kunnolla Englannissa tehtyihin tuppeihin.

Mk.II eri versiot

Valmistaja: Singer Manufacturing Co.

Leima: SM tai SMC
terän vahvike: 2 cm

Valmistaja: Singer Manufacturing Co.

Leima: N67
terän vahvike: 1,5 cm

Valmistaja: Long Branch

Leima: L/B
kiinnikkeen etuosa pyöreän muotoinen
ei terän vahviketta

Valmistaja: Long Branch

Leima: L/B
- terän vahvike 2 cm

Valmistaja: Savage

Leima: ympyröity "S"
- terän vahvike 2 cm

Valmistaja: Savage

Leima: s
- ei terän vahviketta

Pistin No.4 Mk.II*

Vaihtoehtoisesta mallista Mk.II* päätettiin myöskin 9.6.1941. Tässä mallissa terä ja kiinnike valmistettiin erikseen. Päätös johtui yleisestä suuntauksesta hajauttaa teollisuuslaitokset. Kun varusteiden eri osat valmistettiin eri tehtaissa ympäri maata, vähennettiin pommitusten vaikutuksia ja mahdollisen miehityksen uhatessa oli valmistuslaitokset helpompi tuhota.

Pistimen valmistus alkoi kesäkuussa 1942. Sen mitat ovat samat kuin Mk.I:ssä ja Mk.II:ssä. Sitä ovat valmistaneet useat eri valmistajat ja niiden alihankkijat. U-muotoinen kiinnike oli hieman suurempi kuin edeltäjissä. Terä oli pyöreä terävällä kärjellä. Vuodesta 1943 alkaen jotkut valmistajat niittasivat terän hitsauksen lisäksi kiinnikkeeseen.

Pistin oli monimutkaisempi ja hieman kalliimpi valmistaa kuin Mk.II. Kokonaisvalmistusmäärä oli 1 378 007 kpl.

Valmistajat

Howard&Bullough (N30 tai H&B)
161 000 kpl

Prince Smith & Stells (N56, P.S.S. Ltd. tai P.S.K.)
1 057 500 kpl

Baird Engineering (N96 tai BEC)
75 000 kpl



Lewisham Engineering (S376 tai Lew)
- 84 600 kpl

Pistin No.4 Mk.III

Vuonna 1942 Birminghamilainen yritys Joseph Lucas Ltd. (valmisti teriä Mk.II:seen) ilmoitti, että se voi valmistaa No.4 pistintä halvemmalla kuin kukaan muu. Yritys valmisti prototyyppijä, jotka testattiin ja hyväksyttiin 12.2.1943. Pistimen nimeksi tuli No.4 Mk.III. Lucas oli ainoa valmistaja, osat ja terät tulivat alihankkijoilta.

Pistimen ulkomitat ovat samat kuin muissakin No.4 pistimissä. Suurin eroavaisuus on kiinnikkeen rakente: se on hitsattu osista, kun muissa se on koneistettu yhdestä osasta. Yleensä se on maalattu. Terä on joko maalattu, sinistetty, poltto-maalattu tai jätetty kirkkaaksi. Terän alussa yläpuolella on lyhyt kieleke, joka kiinnittää pistimen tuppeen ja vahvistaa rakennetta. Lucas valmisti tätä mallia 196 200 kpl ja pistimen valmistuskustannukset olivat noin puolet Mk.II:n kustannuksista.

Pistin No.4:n merkinnät

Melkein kaikissa No.4 pistimissä on merkittynä pistimen malli, tyyppi ja valmistaja. Joissain on lisäksi vielä erilaisia hyväksymisleimoja. Merkinnät on tehty stanssaamalla, kaivertamalla, sähkökynällä ja joissain on jopa maalattuja merkintöjä.

Pistimen mallimerkintä on vasemmalla puolella kiinnikettä vaakatasossa, paitsi Bairdin valmistamissa, joissa se oikealla puolella. Mk.III:ssa ei ole minikäänlaisia mallimerkintöjä.

Pistin No.4:n tupet

Kun Enfield valmisti koesarjan No.4 Mk.I pistimiä vuonna 1933, kehitettiin sille samalla omat tupensa. Se on pyöreä alaspäin kapeeneva putki, joka loppuu pyöreään "nuppiin". Tuppeen on kiinnitetty kantimen pidike. Leimana näissä ensimmäisissä tupeissa oli Enfieldin leima, E D:n sisällä. Kantime-

na käytettiin malleja P1908 ja P1937. Sodan aikana tupista tehtiin useita versioita, mutta kaikki olivat vaihtokelpoisia keskenään.

No.4 Mk.I

Tämä tuppi täysin samanlainen kuin Enfieldin valmistama ja se hyväksyttiin käyttöön 15.11.1939. Tupen pituus on 21 cm ja päässä on reikä veden yms. poistamiseksi. Teräksestä valmistettu soikeareikäinen suukappale ja sitä ympäröivä jousipala on kiinnitetty kahdella ruuvilla runkoon. Rungon päähän asetettiin nahan pala estämään pistimen hölskymistä tupen sisällä.

Laadun ja nopeuden parantamiseksi hyväksyttiin käyttöön maaliskuussa 1941 Mazak-suukappale, joka oli valettu sinkkipohjaisesta metallista. Samana vuonna tuppeen tehtiin muitakin muutoksia. Suukappaleen muotoa muutettiin enemmän neliskanttiseksi ja kannikkeen pidike pistehitsattiin runkoon.

Pistimen päässä olevaa "pallukkaa" on kahta tyyppiä: se on joko juotettu kiinni tai prässätty runkoon kiinni. Molemmissa on ve-

denpoistoreikä. Näidenkään uudistusten jälkeen tupin tuotanto ei vielä kukaan ollut yksinkertaisimmillaan: Wembley Tools valmisti tuppeja Brenin bipodeista.

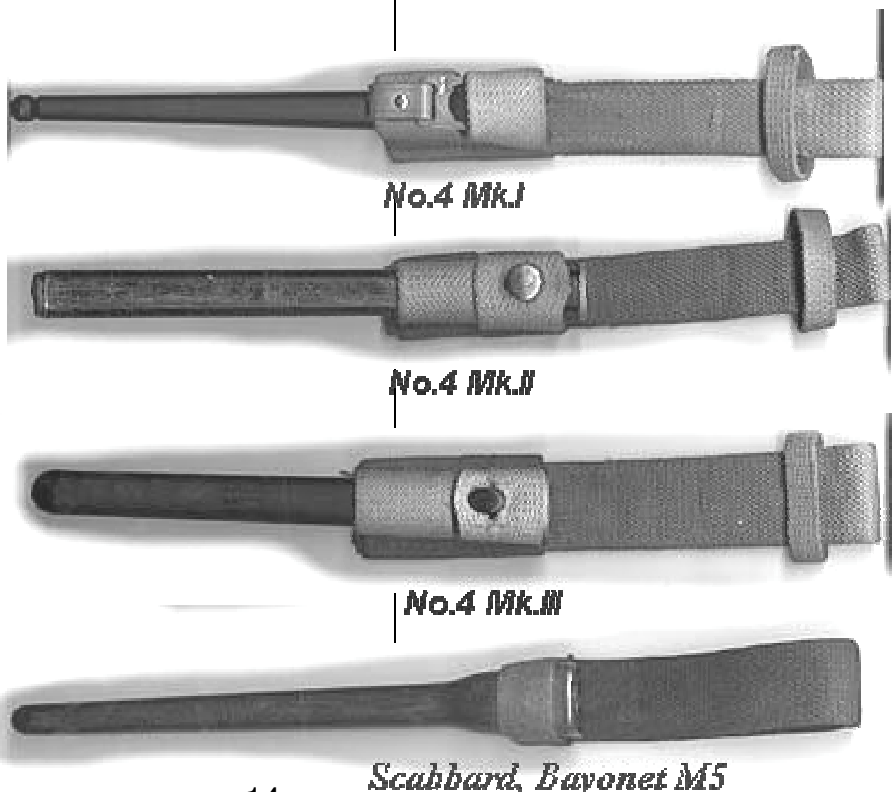
Kanadalaiset ja USA:laiset valmistajat kopioivat Mk.I tupen heidän valmistamiinsa pistimiin. Joissain kanadalaisissa tupeissa on kuperat suukappaleen kiinnitysruuvit. Kanadalaisissa tupeissa merkki- ja tyyppimerkinnät löytyvät suukappaleesta. USA:ssa valmistetut tupet ovat leimattomia.

Valmistajat:

Vanden Plas (S286)
950 000 kpl
Sheffield Steel Products (N64 tai SSP)
670 000 kpl
Gramophone Co. (S200)
530 000 kpl
Wembley Tool Co. (S128)
27 000 kpl (Brenin bipodeista)
Kanadalaiset yritykset
910 000 kpl
USA:laiset yritykset
1 237 000 kpl

No.4 Mk.II

Tämä tuppi hyväksyttiin 28.6.1940 ja mainittiin Muutoslistassa (List of Changes) 4.3.1943. Enfield testasi tyyppin prototyyppiä 15. - 28.11.1940. Nämä kokeiluversiot ovat todennäköisesti leimaamattomia, mutta niissä voi olla Enfieldin leima. Tuppi on 21 cm pitkä ja sylinterinmuotoinen, loppuen

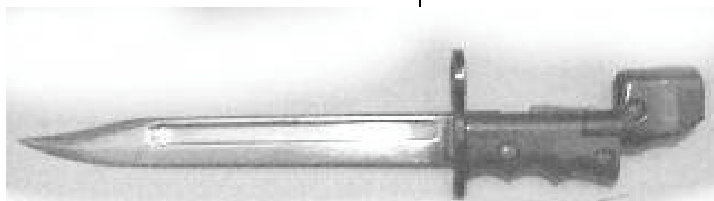




Pistín No.9 Mk.I



Etelä-Afrikkalainen No.9 Mk.I



Pistín No.7 Mk.I

pyöreään päähän. Suokappale, jousipala ja ruuvit ovat samat kuin Mk.I:ssä. Kantimen pidike on juotettu runkoon. Nämä eivät ikinä tulleet massatuotantoon.

Huhtikuussa 1943 Franco-British Electrical Co. testasi kahta Mk.II tyyppiä. Toinen näistä otettiin tuotantoon. Valtio sopi yhtiön kanssa 25 000 kpl:n tuotannosta 5.6.1943. Valmistus alkoi todennäköisesti jo ennemmin. Tuppi oli jokseenkin samanlainen kuin Enfieldin kokeiluvärsio, vain päätykuppi oli vähemmän muotoiltu. Suokappale on tehty Mazak-metallista, melkein neliskanttisella aukolla ja jousipala on terästä. Suokappaleen kiinnitys hoituu kahdella tasapäisellä ruuvilla. Tuppeen lisättiin noin 6 cm alapäästä kartionmuotoinen metallipala estämään terän liikkumista.

Valmistaja:
Franco-British Electrical (S191,
F191 tai
F-B.E)



Pistín No.7 Mk.I

25 000 kpl

No.4 Mk.III

Englannissa yritettiin valmistaa tuppeja synteettisistä aineista (bakeliitti, muovi yms.), mutta tulokset eivät koskaan olleet sopivia massatuotantoon. Kanadassa kuitenkin onnistuttiin tekemään toimiva tuppi (Scabbard, Bayonet, Canadian Pattern Experimental) selluloosa-asetaatista. Näitä valmistettiin erittäin vähän, mutta joitain kuitenkin jaettiin joukoille: monissa Kanadasta tulleissa Mk.II pistimissä oli tuppi, jonka nimenä oli "Scabbard, Bayonet (Plastic)".

Tuppi on mustaa muovia ja se oli valettu, mukana myös soikea kannikkeen pidike. Tupen pohja on pyöreä vedenpoistoreiällä. Suokappale on Mazak-tyyppinen, jousipala terästä ja kiinnitysruuvit ovat hieman kuperapäiset. Tupen sisäosa kapenee loppuun päin mennessä estäen pistimen liikkumisen tupessa. Tupen pituus on 20 cm, joten se on lyhyempi kuin muut No.4 tupet.

Scabbard, Bayonet M5 (ns. Victory Plastic Scabbard)

Tämä kanadalainen tuppi on erittäin haluttu alan keräilijöiden joukossa.

Kanadalainen nimitys tupelle on "Scabbard, Bayonet No.4 Mk.I with Frog (U.S. Pattern)". Tuppi on rakennettu kahdesta osasta: tuppi ja integroitu kannike. Tuppi on valmistettu pellavakankaasta ja hartsista. Etupuolelta tuppi on pyöreä, mutta takapuolelta tasainen. Tupen pää on tässäkin mallissa pyöreä vedenpoistoreiällä. Kannike on tumman vihreää kangasta. Tupen kokonaispituus on 32 cm.

Valmistaja:
Beckwith Manufacturing Co.
100 000 kpl

Pistín No.7 Mk.I

Pistín No.7:n valmistus aloitettiin vuonna 1946. Valmistusmäärät eivät olleet suuria ja pistin ei ollutkaan käytössä kuin muutamassa joukkoyksikössä.

Pistimessä käytettiin Kivääri No.5:n ("viidakkarbiini") pistimen (Pistín No.5) terää ja väistintä. Väistimellä ei kuitenkaan ollut minkäänlaista tehtävää kivääriin kiinnityksessä, kuten Kivääri No.5:ssä. Pistin oli suunniteltu sopimaan sekä Kivääri No.4:seen että Steniin. Pistimen kiinnike oli vastaavanlainen kuin No.4:issa. Kun kiinnike (kahvan takaosa) oli käännetty pystyyn pistin kävi No.4:seen ja kahva normaalissa asennossa se sopi Steniin. Kahva on valmistettu Tufnel-muovista ja sen väri vaihtelee hieman yksilöittäin.

Pistin ei kuitenkaan ollut kovinkaan suosittu, saati käytännöllinen, joten se jäi nopeasti pelkästään paraatikäyttöön.

Pistín No.9 Mk.I

Pistintä valmistettiin ensisijaisesti laivaston käyttöön ja se oli käytössä vuodesta 1948 1960-luvulle. Pistin koostuu No.5:n terästä ja No.4:sta vastaavasta kiinnikkeestä. Pistin on terää lukuunottamatta mustattu, joka on yleensä kirkkaaksi hiottu. Pistintä, kuten aikaisempiakin tyyppejä, käyttivät muutkin Kansainyhteisön valtiot.