

**Gun, submachine, cal. .45, M3
oraz M3A1**

**11,43 mm Pistolet maszynowy
Gun, submachine, cal. .45, M3
oraz M3A1**



Historia konstrukcji

Pistolet maszynowy M3 był używany przez siły zbrojne USA. Zaprojektowali go konstruktor George John Hyde oraz technolog Frederick W. Sampson. W 1942 roku na zlecenie pułkownika Rene Studlera zabrali się za stworzenie nowego modelu pistoletu maszynowego, który byłby prostszy i łatwiejszy w produkcji od brytyjskiego Stena, dodatkowo cechując się dużą odpornością na zabrudzenia.

Pierwszy prototyp T15 powstał w amerykańskich zakładach Inland Guide Lamp Manufacturing Division of General Motors w Anderson, stan Indiana, które były lepiej przystosowane do technologii głębokiego tłoczenia. Broń ta cechowała się brakiem otworów w które mógłby wnikać brud – komora zamkowa wraz z chwytem pistoletowym stanowiła monolit, zespawany z

dwóch głęboko tłoczonych blaszanych połówek. Mechanizm napinający otrzymał postać korby. Wysuwana kolba została wykonana z drutu.

Opóźnienia we wdrożeniu do produkcji seryjnej pistoletu maszynowego M2 spowodowały przejęcie całego przedsięwzięcia przez armię USA, która zażądała dwóch zmian: dostosowanie do strzelania z każdego pistoletu amunicją .45 ACP oraz 9×19 Parabellum bez ingerencji w konstrukcję broni, a także rezygnację z przełącznika rodzaju ognia. Na podstawie tych wymagań powstał nowy prototyp T20. Najważniejszą innowacją technologiczną było wprowadzenie produkcji luf poprzez obciskanie ich na zimno – w cienkościenną rurę bez szwu wkładano utwardzany trzpień, a następnie przetłaczano prasą przez stożkową matrycę.



Ilustracja podstawowego działania pistoletu maszynowego M3

W listopadzie 1942 roku przeprowadzono próby pierwszych 5 prototypów, które doprowadziły do wydłużenia okna wyrzutowego łusek. Po zakończeniu prób 24 grudnia 1942 roku pistolet przyjęto na uzbrojenie pod oznaczeniem M3 (indeks SNL A-58). Decyzję potwierdzono 11 stycznia 1943 roku wraz z zamówieniem na 300 tysięcy egzemplarzy, które zaczęły opuszczać fabrykę i docierać do składnic uzbrojenia już w maju tego roku. Szybko się okazało że nie ma potrzeby produkowania wersji dostosowanej do obu kalibrów amunicji i opuszczające zakłady egzemplarze były fabrycznie dostosowane do konkretnego typu

amunicji, a jej kaliber wybity na gnieździe magazynka.

Początkowo zakładano cenę jednostkową pistoletu maszynowego M3 jako 17,92 USD (wraz z wyposażeniem dodatkowym 21,5 USD), ale już po miesiącu wzrosła ona do 18,36 USD, a w październiku 1943 roku osiągnęła wartość 33,33 USD. Produkcja wielkoseryjna rozkręcała się powoli pozwalając dostarczyć w 1943 roku 85.130 egzemplarzy, a rok później dalsze 343.372 egzemplarze (w tym ok. 1.000 egzemplarzy z tłumikiem dźwięku i ok. 25 tysięcy egzemplarzy dostosowanych do amunicji 9 mm Parabellum).

Zgłaszane przez użytkowników uwagi eksploatacyjne (pękanie dźwigni napinacza zamka, spadające z napinacza sprężyny, trudny do zwolnienia zatrzask nakrętki lufy) spowodowały opracowanie nowej wersji pistoletu – prototyp oznaczono M3E1. Część z tych rozwiązań wprowadzono do produkcji bieżącej (jak nowa osłona zatrzasku magazynka, kolba z płytowym wzmocnieniem zgięcia, zatrzask nakrętki lufy z hartowanej blachy), ale konstruktor zdecydował radykalnie rozwiązać problem dźwigni napinacza poprzez jej usunięcie, a samo napinanie było możliwe poprzez popchnięcie zamka palcem włożonym w powiększoną pokrywę komory zamkowej. Tak zmodyfikowany model został zarekomendowany do wprowadzenia na uzbrojenie 2 listopada 1944 roku pod oznaczeniem M3A1 i zaakceptowany 21 grudnia 1944 roku. Produkcja seryjna ruszyła w kwietniu 1945 roku i w krótkim czasie powstało 82.281 egzemplarzy. Cena jednostkowa wersji M3A1 wynosiła w kwietniu 1945 roku 21 USD, a w dwa miesiące później po ograniczeniu produkcji wzrosła do 22 USD.



Dwóch niemieckich jeńców wojennych zostaje zabranych do obozu jenieckiego 6. Dywizji na przesłuchanie i przeszukanie

Producentem luf i komory zamkowej były zakłady Inland Guide Lamp Manufacturing Division of General Motors, zamki dostarczały zakłady Buffalo Arms Corp. w Buffalo, stan New York, a ostateczny montaż przeprowadzano w zakładach Rock Island Arsenal w Rock Island, stan Illinois.

Opis konstrukcji

Automatka broni wykorzystuje energię odrzutu zamka swobodnego, strzelała z zamka otwartego ogniem ciągłym. Lufa gwintowana, zaopatrzona w 4 prawoskrętne bruzdy o skoku 406 mm, połączona na stałe z komorą zamkową za pomocą śruby. Komorę zamkową wraz z chwytem pistoletowym wykonano z dwóch symetrycznych spawanych wytłoczek. Nad otworem wyrzutowym znajduje się odchylana na zawiasie pokrywka, która po zamknięciu blokuje trzon zamkowy służąc jako bezpiecznik, jak również chroni wnętrze broni przed zanieczyszczeniami.

Zasilanie broni w amunicję za pomocą dwurzędowego magazynka pudełkowego wkładanego do gniazda od dołu. Zastosowano stały celownik przezierny ustawiony na odległość 100 jardów, współpracujący z muszką umieszczoną nad wylotem lufy. Wykonana

z giętego stalowego pręta kolba celem złożenia była przesuwana teleskopowo wzdłuż komory zamkowej.



Amerykański żołnierz w Niemczech 1953 z pistoletem maszynowym M3

Zastosowana amunicja

Początkowo stosowano łuski mosiężne o masie 5,64 g, a następnie stalowe o masie 5,05 g, długości 22,81 mm i średnicy kryzy 12,02 mm. Naboje pakowano po 20 sztuk w kartonowe opakowania, 5 opakowań w pudełka mieszczące 100 naboii, a 20 pudełek w zbiorcze drewniane skrzynki mieszczące 2.000 naboii (wymiary 418 x 322 x 190 mm). Masa pustego magazynka 363 g.







Autor – zdjęcia: Dawid Kalka

Eksponat ze zbiorów: Fort Gerharda – Muzeum Obrony Wybrzeża,
Świnoujście, Polska

1. Zwykła Cartridge, Ball, Caliber .45, M1911:

Długość naboju: 32,38 mm

Długość pocisku: 17,27 mm

Masa naboju: 20,08 g

Masa pocisku: 15,16 g

Masa ładunku miotającego: 0,32 g

Prędkość wylotowa: 280 m/s

Donośność: praktyczna 100 jardów = 91,4 m

Pocisk pełnopłaszczowy z ołowianym rdzeniem.

2. Zwykła ze smugaczem Cartridge, Tracer, caliber .45, M26:

Długość naboju: 32,38 mm

Długość pocisku: 17,27 mm

Masa naboju: 18,85 g

Masa pocisku: 13,48 g

Masa ładunku miotającego: 0,39 g

Donośność: praktyczna 100 jardów = 91,4 m

Pocisk pełnopłaszczowy z ołowianym rdzeniem i smugaczem w części dennej. Dla łatwej identyfikacji pocisk z czubkiem w kolorze czerwonym.



Szeregowy pierwszej klasy (PFC) Jose Ledoux-Garcia z kompanii C, 5. batalionu, rok 1985, w tle czołg podstawowy M60A3

3. Ślepa Cartridge, Blank, Caliber .45, M1:

Długość naboju: 28,2 mm

Masa naboju: 7,97 g

Masa ładunku miotającego: 0,39 g

Używane do celów szkoleniowych naboje pozbawione pocisku.

4. Atrapa Cartridge, Dummy, Caliber .45, M1921:

Długość naboju: 32,38 mm

Masa naboju: 20,28 g

Amunicja używana do celów szkoleniowych. Dla łatwej identyfikacji na obwodzie łuski znajdowały się otwory, brak spłonki w części dennej.

5. Testowa Cartridge, High Pressure Test, Caliber .45, M1:

Długość naboju: 32,38 mm

Masa naboju: 21,18 g

Masa ładunku miotającego: 0,45 g

Amunicja używana dla testowania wytrzymałości lufy badanej broni, o zwiększonym ładunku miotającym.



Członek plemienia Montagnard podczas szkolenia w 1962 roku

Podstawowe dane taktyczno-techniczne

Kaliber: 11,43 mm

Amunicja: 11,43 × 23 mm (.45 ACP)

Masa: własna 3,63 kg M3, lub 3,47 kg M3A1

Długość całkowita: z kolbą rozłożoną 757 mm, z kolbą złożoną 579 mm

Długość lufy: 203 mm

Zasilanie: magazynek na 30 naboii

Szybkostrzelność: teoretyczna 350-450 strz./min.

Autor – zdjęcia muzealne: Dawid Kałka

Bibliografia

1. <http://www.dws-xip.pl/encyklopedia/category/kraje/us/inf-us/infs-us/>
2. https://commons.wikimedia.org/wiki/Category:M3_Grease_gun
3. Karabiny karabinki i pistolety maszynowe Encyklopedia długiej broni wojskowej XX wieku – Żuk Aleksandr B.
4. Witold Głębowicz, Roman Matuszewski, Tomasz Nowakowski: Indywidualna broń strzelecka II wojny światowej, Warszawa 2010