



SINCE 1794



UTON vz. 74

Znovuzrození legendy

230 let vývoje k dokonalosti

Znovuzrození legendy The Legend Reborn



230 let vývoje k dokonalosti
230 Years of Evolution to Perfection



UTON vz. 74

Limitovaná edice nože UTON vz. 74 přichází na trh v roce 2024 a chce připomenout, že firma Mikov slaví 230 let existence průmyslové výroby nožů v Mikulášovicích. Začal s ní v roce 1794 tehdy devětadvacetiletý mikulášovický rodák Ignaz Rösler. Položil tak základy místního nožířského průmyslu, který město proslavil doslova po celém světě.

Stalo se dobrou tradicí, že Mikov si podobná výročí připomíná vydáváním limitovaných edic nožů. V roce 2009 to byla limitovaná edice modré Rybičky, v roce 2014 pak edice Rybičky bílé. Vedle ikonického nože Rybička je Mikov výrobcem kompletního nožířského sortimentu. V jeho produkci vznikly i další legendární nože, například lovecký Fixir, vyhazovací Predator nebo vojenský nůž UTON.

V následujících řádcích bychom chtěli ukázat, jak v sedmdesátých letech minulého sto-

letí nůž vznikl po technické stránce a s jakými problémy se konstruktéři a technologové museli vyrovnávat. Nůž UTON vz. 75, i jeho předchůdce, jehož limitovanou edici dostáváte do rukou, dnes bereme jako něco běžného. Zrodil se však pod tlakem mezinárodní situace a ilustruje i posun v metodách vedení bojů, ke kterému tehdy po vyhodnocování války ve Vietnamu došlo. Na rozdíl od komerčních projektů v západních zemích, kdy výrobci soutěží o armádní zakázky, byl UTON přísně tajným projektem vyvíjeným relativně úzkou skupinou lidí pod přímým dohledem armádních špiček. Nůž se nikdy neměl stát běžným artiklem pro veřejnost, ale měl být výhradně využíván vojáky. A díky tomu se v průběhu desítek let, kdy nože vyráběl, stal Mikov pro armádu spolehlivým dodavatelem. Jen v rámci utajení nesměl na nože používat svoji značku.

Spolupráce s armádou a fanoušky vojenské historie

Právě dlouhodobá spolupráce s armádou je pro Mikov stále velmi důležitá. V současnosti ji zdaleka nepředstavuje pouze nůž UTON, ale i licenční výroba bodáku na útočnou pušku BREN 2 pro ColtCZ group a Projekt válečný veterán. Ten v sobě dokázal spojit vývoj nových taktických nožů s připomínkou historických zahraničních vojenských misí Armády České republiky a s podporou válečných veteránů prostřednictvím Vojenského fondu solidarity. Zájem o vojenskou historii vedl Mikov i k tomu, že začal s výrobou přesných replik historických zbraní. V současnosti je to Vycházková šavle vz. 24/27, Pamětní kord, Letecký kordík vz. 1927 a Československý mečík celní služby vz. 1932.



Československý mečík celní služby vz. 1932



Vycházková šavle vz. 24/27

Tím, že v Česku žije početná komunita fanoušků vojenské historie, sběratelů i pamětníků, stále přichází podněty na další a další repliky historických chladných zbraní, které by měl Mikov do výroby zařadit. Jedním z takto dlouhodobě nejžádanějších nožů byl vývojový prototyp populárního UTONU. Tento nůž, původně určený pro průzkumníky, se nikdy nedostal do sériové výroby. Přesto se k veřejnosti od sedmdesátých let minulého století dostala řada kusů ověřovací série. Jeho originální zpracování i funkce vedly k tomu, že se během let soukromě vyrobila i řada kopií. Když tedy Mikov přemýšlel nad tím, který nůž v limitované sérii vyrobit k 230. výročí nožířství v Mikulášovicích, rozhodl se přání zákazníků vyhovět, a volba proto padla na něj.



Útočný nůž CZ BREN 2



UTON vz. 74 jako výzva

Jestliže výroba nového nože je vždy náročná, u historické repliky, a tedy i u předchůdce legendárního UTONU, je náročnost několikanásobně komplikovanější. Výroba nože, a zejména její příprava, byly proto velmi složité, dlouhé a nákladné. Zachovaly se totiž jen některé dílčí výkresy a několik prototypů. K dispozici nebyla žádná solidní dokumentace, formy nebo výrobní přípravky. Spoustu informací jsme čerpali od pana Vladimíra Trojana, který byl jedním z těch, kdo prototyp nože v sedmdesátých letech vyvíjeli.

Setkali jsme se také s řadou verzí historie vzniku nože, stejně tak i s řadou důvodů, proč nebyl nakonec do výroby uveden. A konečně, protože nikdy nedošlo k sériové výrobě a byly testovány různé verze nože,

museli jsme se pro jednu ze zachovalých verzí prototypů rozhodnout. Ne všechny byly řádně označeny a je tedy možné, že někde existuje nůž ze sedmdesátých let, který se může v detailech od naší limitované série lišit.

S historií nože také souvisí náš obchodní název nože UTON vz. 74. Číslovka 74 chce ukázat na to, že se jedná o předchůdce známého UTONU, tedy správně vojenskou zkratkou UN vz. 75. Zároveň je snahou rehabilitovat úsilí všech, kteří se na jeho vývoji podíleli a jejichž práce byla nakonec administrativním rozhodnutím zrušena. Protože nechybělo mnoho, a tento UTON mohl existovat vedle dnes známého UTONU, a nebo ho dokonce mohl úplně nahradit.



Tento doprovodný text si právě kvůli nedostatku historického materiálu neklade ambice být autoritativním odborným faktografickým pojednáním. Jeho záměr je zcela jiný. Rádi bychom shromážděním dostupných faktů otevřeli diskuzi. Těšíme se na to, že se mohou objevit některé ztracené prototypy, že se možná

v některých archivech nebo soukromých rukách najdou materiály z časů, kdy se nůž vyvíjel. UTON a jeho předchůdci totiž stále čekají na to, aby se tématu jejich vzniku ujali historici a odborně ho zpracovali. Vydání limitované edice nože pod názvem UTON vz. 74 by právě k tomu chtělo být impulsem.



Nový nůž UTON vz. 74

Modernizace chladných zbraní ve druhé polovině 20. století

V první polovině 70. let minulého století se tehdejší Československá lidová armáda pod vlivem mezinárodní situace rozhodla pro řadu modernizačních projektů. Jedním z podnětů modernizace byly poznatky na obou stranách železné opony z dozrávajícího konfliktu ve Vietnamu. Ten totiž, mimo velkých taktických formací podporovaných letectvem, vyzdvihl význam výsadkových, speciálních a vrtulníkových jednotek.

ČSLA proto začala více rozvíjet své speciální síly a průzkumné jednotky. Jejich úkolem byly mimo vedení průzkumu také diverzní operace a sběr zpravodajských informací. Výcvikové programy se zaměřily na zefektivnění bojové činnosti v lesnatém a urbanizovaném terénu. Záměrem bylo zvýšit schopnosti specialistů těchto jednotek tak, aby se dokázali přizpůsobit novým trendům.

Válka ve Vietnamu také ukázala, že v konfliktech s asymetrickými prvky, kde důležitou roli hrají překvapení a nenápadnost, mohou být pro boj klíčové i chladné zbraně. Do jedné z činností při vedení průzkumu patřila i tichá likvidace stráží. Z toho důvodu měla nově vyvíjená zbraň ČSLA zabezpečit nejen veškeré pracovní činnosti, ale obstát i v boji zblízka.

Na úrovni odborných náčelníků ČSLA odpovídajících za oblast této výzbroje vznikla speciální pracovní skupina. Ta měla za úkol vytvořit pro průzkumné, výsadkové a letecké jednotky moderní útočný – bojový nůž, který bude kombinací nože a pracovních nástrojů a popřípadě bude doplněn o schopnost stříhat drátěné zátarasy.



Starý typ vojenského nože V07, který bylo třeba nahradit

Kladl se velký důraz na ergonomii i na to, aby s útočným nožem byl schopen voják řezat, sekát, páčit a využít jeho vlastností při přípravě nástrah a opracovávání materiálu. Pro tuto koncepci už neodpovídal do té doby používaný vojenský nůž V07. Příslušníci průzkumných oddílů a speciálních sil, i na základě materiálů ze zahraničí, proto definovali své nové požadavky. Ty byly následně předány Vojenskému výzkumnému ústavu ve Slavičíně a také tehdejšímu národnímu podniku Mikov. Tam na vývoji prvních prototypů pracovali jeho zaměstnanci, zejména pan Vladimír Trojan, z jehož vzpomínek v tomto textu vycházíme.



Armádní požadavky na nový nůž

Požadavky byly tvrdé. Nůž musel vydržet pád z letadla, přejetí tankem, musel držet v pochvě silou 3 kg, měl mít schopnost pilovat drát, opracovat dřevo, měl pomoci prostříhat se pleťm. Zajímavou podmínkou pak bylo i to, aby ostří poté, co bylo třikrát taženo po měděném plechu, zvládlo přežít padákovou šňůru zatíženou hmotností 2 kg.

Postupně vznikly dva typy nože s kapkovitou čepelí. První typ měl tuto čepel broušenou po obou stranách, měl koženou pochvu a byl plánován pro letecké a výsadkové jednotky.

Druhý typ, jehož replikou je UTON vz. 74, má stejný tvar čepel, ale byl určen pro průzkumné jednotky. Na hřbetu měl pilovité ostří, které je schopné řezat a opracovávat materiály ze dřeva, plastu a měkkých kovů. Nůž je umístěn do plastové pochvy zpevněné ocelovou vložkou a s mechanismem, který v kombinaci s otvorem v čepeli nože je schopen přestříhnout drát do tloušťky 3 mm.



Vladimír Trojan postupně vyráběl a upravoval další a další prototypy, které armáda testovala. Čepel například nemá klasický trn v rukojeti jako běžné nože. V původní verzi ho nůž obsahoval, ale v testech se ukázalo, že takový nůž nevydrží přejetí tankem. Trn proto bylo nutné rozšířit. Díra uprostřed kapkovité

čepel, která slouží k nasunutí na trn pochvy, byla zároveň technickou dírou, využívanou při obrábění. Hledala se také optimální tvrdost gumy rukojeti. Tu první Vladimír Trojan udělal z obyčejné pískové gumy, kterou si půjčil od elektrikářů. Vojáci potom dlouho testovali, která guma by pro ně byla nejvhodnější, a vyzkoušela se řada materiálů i barev.



Mikov rovněž testoval výdrž nože při jeho vrhání do dubové desky. Vladimír Trojan v té souvislosti vzpomíná na příhodu, že když vrh nožem na desku předváděli armádním specialistům, jeho kolega desku netrefil a nůž se zarazil do zdi. Vydržel, což samozřejmě vzbudilo u vojáků nadšení.



Velkou výzvou byla v sedmdesátých letech výroba pouzdra. Armádou původně navrhované kovové pouzdro Vladimír Trojan odmítl a navrhl pouzdro z plastu. Zkoušel různé materiály, nakonec volba padla

na ABS. První formu si udělal z dentakrylu a plastové granule taval v malém kotlíku. Prototypy se lisovaly na velkém lisu, ale všechny se kroutily a ohýbaly. Sériová výroba měla být na vstřikovacím lisu, a tak trvalo dlouhou dobu, než se podařilo najít



◀ Broušení zoubkování čepel

Ukončení prototypu

Vše bylo připraveno k zahájení výroby, k té ale nakonec nikdy nedošlo. Zřejmě k tomu vedlo více důvodů, podle pamětníků za tím mimo jiné stála tragická smrt důstojníka, který měl vývoj nože na starosti. Testování nožů tak bylo v roce 1973 ukončeno. Armáda se pak na základě provedených testů rozhodla pro další variantu, když sjednotila tvar čepel pro všechny druhy jednotek. Nůž měl stejnou rukojet, ale úplně jiný tvar čepel, který vznikl ve Vojenském výzkumném ústavu ve Slavičíně. Tento typ již byl UN vz. 75, současný UTON.

Připravené formy a přípravky na původní typy nožů pro piloty a průzkumníky zaměřily do skladu, technická dokumentace do archivu. Divoká privatizace v 90. letech, kdy tehdejšímu vedení firmy šlo především o krátkodobý zisk, pak zapříčinila, že kovové nástroje a formy skončily ve šrotu a technická dokumentace se zničila.

optimální rychlost vstřikování plastu, velikost vstřikovacích otvorů a rychlost chlazení tak, aby pouzdra zůstávala nedeformovaná. Když se to zdařilo, následné testy ještě vyvrátily obavy z toho, že pouzdra nevydrží a budou se rozpadat.

Vznik UTONu vz. 74

Když proto ke konci roku 2020 padlo rozhodnutí vyrobit limitovanou sérii 500 kusů repliky nože pro průzkumníky, stál před technickým oddělením složitý úkol. Na základě zachovaných prototypů a několika málo výkresů bylo nutné nachystat výrobu nože. Znamenalo to znovu připravit technickou dokumentaci, navrhnout výrobní přípravky, vypracovat technologické postupy, nakreslit a otestovat formy pro plastová pouzdra a rukojeti. Složitá byla také náhrada některých materiálů, které se v průběhu uplynulých desetiletí přestaly vyrábět.

Tento technický vývoj byl dlouhý a velmi nákladný. Svou pracností se nijak nelišil od přípravy výroby historických replik Československého leteckého kordíku vz. 1924 nebo Československého mečiku celní služby vz. 1932. Náročné jsou i samotné výrobní postupy. Například pouze samotné zoubkování čepel zabírá několik hodin strojního času.



Napilování slných drátů před stříháním



Stříhání drátu

Spojení plastu a oceli na pouzdře vyžadovalo netradiční technické řešení, které navíc muselo projít náročnými zatěžkávacími zkouškami. U pouzdra také došlo k jedné změně oproti původní verzi. Místo materiálu pouzdra ABS jsme se nakonec kvůli stálosti a pevnosti rozhodli používat plast s příměsí skelných vláken. Ale stejně jako v sedmdesátých letech minulého století, i tady bylo nutné nesčetněkrát upravovat formu a zkoušet různé materiály, aby se docílilo rovných odstřiků a v důsledku tepla a následného ochlazení nedocházelo k deformacím. Není divu, že pouze samotný vývoj pouzdra zabral téměř celý rok. Vzhledem k tomu, že se od počátku plánovala jen limitovaná série 500 kusů, bylo nutné to vše připočíst k výsledné ceně.

Co je tedy výsledkem?

Čepel nože je vyrobena z oceli 420 tak, aby vydržela náročné podmínky a byla odolná vůči opotřebení. Má délku 133,5 mm a je dvoubřitá, kapkovitého, téměř symetrického tvaru se středovým hrotem. Hřbet čepule je nesymetricky broušen pouze z jedné strany. Na této broušené straně je vypracováno zoubkování pod sklonem výbrusu, a to v délce dvou třetin délky čepule. To mělo sloužit pro napilování silných drátů před stříháním. Ve vzdálenosti 35 mm od špičky je vystřižen otvor pro nasazení čepu pochvy. Ta slouží podobně jako u bodáků pro AK 74 ke stříhání drátů a drátěného pletiva, to znamená k překonávání překážek z těchto materiálů. Čepel má minimální šířku 23,7 mm u rukojeti a maximál-

ní šířku 27,5 mm. Doplněna je pak pryžovou rukojetí pro pohodlné a bezpečné držení i ve vlhkém nebo kluzkém prostředí. Jak jsme uvedli výše, stejná rukojeť byla později použita na klasickém UTONu.

Na zadní straně pouzdra jsou dvě plastová poutka: horní pro uchycení koženého řemene a spodní pro uchycení pochvy na stehno. Na konci pouzdra je přinýtovaná ocelová součástka, podobná jakou známe z provedení bodáku AK 74, o kterou se při stříhání opírá drát. Uvnitř pochvy je ocelová planžeta, kte-

rá fixuje čepel v pochvě a zabráňuje jejímu vysunutí. Po zavěšení pouzdra na opasek je na koženém řemeni poutko široké cca 63 mm (takže vojenský opasek šířky 40 mm se jím snadno provleče). Poutko je také rozepínatelné.

Nůž je rovněž doplněn šňůrou a závěsným kolíkem. Na rikasu čepule opatřený pořadovým číslem. Z druhé strany čepule je označení vz. 74 a čepel je tradičně označeno ražbou loga firmy Mikov.

Věříme, že limitovaná série nože UTON vz. 74 bude stejně jako například předcházející limitované série vojenských zákopových nožů patřit k ceněným nožům, na které budou sběratelé hrdí. Zároveň doufáme, že pomůže probudit zájem o historii a být podnětem k hledání a zjišťování dalších informací o nožích, které se jako prototypy staly předchůdci našeho dnes již legendárního UTONu.



Parametry nože UTON vz. 74

- celková délka: 245 mm
- délka čepule: 134,5 mm
- délka pilky a pilníku: 130 mm
- šířka čepule: 29 mm
- tloušťka čepule: 3,7 mm



UTON vz. 75

Po ukončení vývoje dvou typů nožů s kapkovitou čepelí bylo rozhodnuto, že nadále se bude vyrábět jen jeden univerzální nůž pro všechny vojenské jednotky s jednotným tvarem čepele. Jak uvádí web www.uton.cz, tak 15. prosince 1976 byly schváleny technické podmínky TP-VD-648-76 pro výrobu a přejímání útočných nožů vz. 75. Ty určovaly, že jednobřitá čepel nože se středovým hrotem bude vyrobena z nerezové oceli 17029 a bude tepelně upravena technologií MARTFROST (speciální patentovaná technologie, kdy ka-

lené čepel prochází hlubokým zmrazením, což zvyšuje jejich mechanické vlastnosti). Aby nedocházelo k odleskům, což by mohlo průzkumné jednotky v akci ohrožovat, byl povrch čepele drsnější než u běžných nožů. Její hřbet byl do poloviny příčně rýhován. Rýhy měly sloužit jako opěrka palce při jemnější práci. Od poloviny nože ke špičce pak byla čepel zbrusena do falešného ostří.

Čepel byly vyráběny v několika sériích. Lišily se čtyřmístným číslem, které na nich bylo vyraženo.



UTON série 0001

- 0001** Čepel byla kována za tepla. Vyrobeno bylo 500 kusů.
- 0002** Čepel byla zhotovena stříháním z plného materiálu a byla opracována broušením po kalení a rovnání za studena. Vyrobeno bylo 1680 kusů.
- 0003** Čepel byla zhotovena stříháním z plného materiálu, opracována broušením a následně chlazena vzduchem v rovnacím přípravku. Vyrobeno bylo 4500 kusů.
- 0004–0007** Čepel se již vyráběly stávajícími technologiemi.



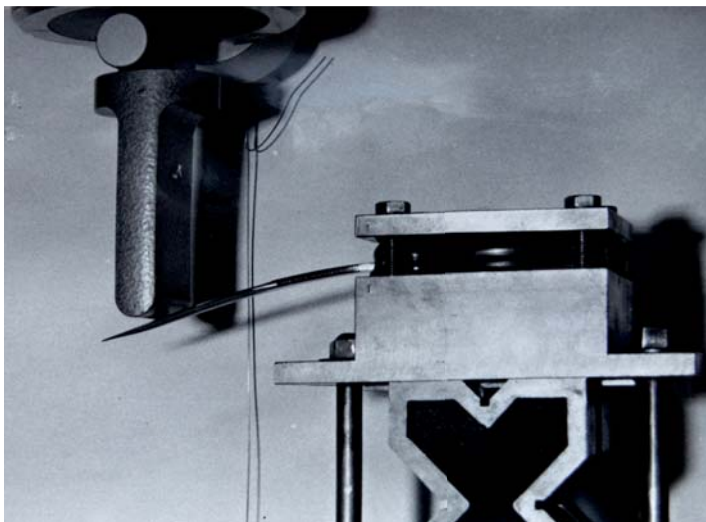
Sbírka historických nožů
UTON

Rukojeť nože byla vyrobena z pryže s označením 137.21. Před jejím nalisováním se na čepel nýtovaly dva plíšky. Jejich smyslem bylo vyztužit zadní část nože pro nasunutí pilníku a pilky. Pro ty byla v zadní části rukojeti speciální drážka.

Nůž byl doplněn pochvou z hovězí kůže. Skládala se z pěti vrstev a byla jištěna pěti nýty. Postupně se vyvíjela a upravovala, její poslední značení je z roku 1983. Má na sobě našité sumky pro nasunutí pilníku a pilky, zezadu má sumku pro uložení pojistné šňůry

a uvnitř pak dvě kovové planžety, které bránily noži vypadnout z pochvy.

Na UTON byly armádou kladeny tvrdé podmínky, jejichž splnění bylo podmínkou pro přijetí nože do armádní výzbroje. Čepel musela například vydržet ohnutí do obou stran o 5 stupňů, vydržet 500 sekutí do tvrdého dřeva a poté přetnout jedním řezem padákovou šňůru dlouhou 3 metry zatíženou 2 kg závažím. Bez zajímavosti není ani to, že nůž i příslušenství musely vydržet působení par kyseliny sírové.



Průhyb při zatížení
300 N

Nůž se stal součástí výzbroje tehdejší Československé lidové armády a o jeho kvalitách svědčí i to, že ho stále využívá i současná Armáda České republiky. Když po roce 1989 skončilo nesmyslné vojenské utajování výro-

by a nože UTON bylo možné uvést i na běžný, civilní trh, nůž doznal dvou změn. Firma Mikov na nůž konečně mohla uvést své logo a tvrdá pryž rukojeti byla nahrazena měkkí, více zdrsňenou gumou.



◀ Vojáci AČR
s UTONem ▶





Vojáci AČR s UTONem

Od té doby Mikov vyvinul i nové typy pouzder a příslušenství. Zákazníci si je mohou koupit buďto v připravených sadách

ARMY a POLICE anebo zvolit UTON bez příslušenství a to si vybrat podle vlastních preferencí.



UTON ARMY



UTON POLICE



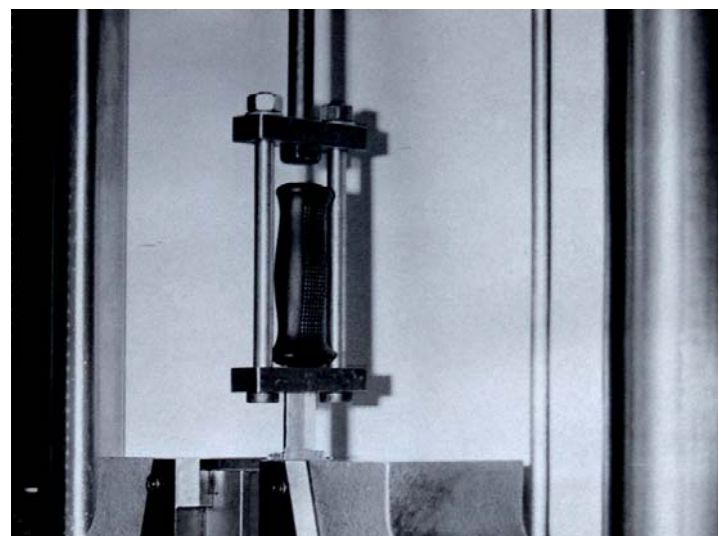
UTON AZ



UTON s rukojetí z uhlíkové oceli



UTON 0008 – ocel N690
(i v provedení Stonewash)



Zkouška stažení
rukojetí z čepele.
Upnutí čepele ve stroji

Další verze nože UTON

Na trhu jsou ale také nové varianty nože. Ve spolupráci s aktivními zálohami Armády České republiky vznikl UTON AZ, který je oproti standardnímu UTONu o 18 mm delší. Existuje ale i UTON z uhlíkové oceli a typ 0008 z vysoce legované oceli N690.

Oblíbenost nože vede zákazníky k tomu, aby si nechávali vyrobit i své vlastní limitované

edice, které se od běžné výroby liší například nápisy na čepeli nebo barvou rukojeti. Mikov však za sebe oficiálně vyrobil pouze dvě limitované série UTONu, každou o 100 kusech. První, se zelenou rukojetí, vznikla v roce 2018 ke **100. výročí vzniku Československa**. Druhá, s červenou rukojetí, v roce 2024 ke **105. výročí Českého červeného kříže**.



Limitovaná edice UTON – 100 let republiky



Limitovaná edice UTON – 105 let vzniku ČČK

Ať vám nový nůž přináší radost

Limitovaná edice nože pro průzkumníky s názvem **UTON vz. 74** je nejen připomínkou důležité etapy historie výroby armádních nožů, ale zároveň i sběratelským artefaktem ilustrujícím přelomovou dobu v historii armádní taktiky a strategie. **UTON vz. 74** však není žádnou ma-

ketou, jedná se o plně funkční a odolný nůž, který zvládne všechny činnosti, pro které byl navržen. Ať ho již tedy plánujete využívat naplno nebo umístit na čestné místo své sbírky nožů, jsme hrdí na to, že jste se rozhodli do tohoto výjimečného a originálního nože investovat.





SINCE 1794

Mikov s.r.o.
Mikulášovice 741, 407 79

tel.: +420 412 394 102
www.mikov.cz