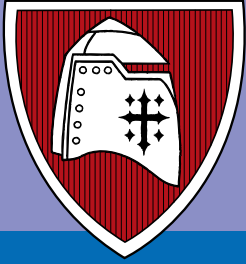


THE JOURNAL OF THE DANISH ARMS & ARMOUR SOCIETY



VÅBENHISTORISK TIDSSKRIFT

Bind 58 · Nr. 3 · Maj 2025



>> Indholdsfortegnelse <<

Nyt fra Præsidenten	3
Samlermesse i Glostrup Hallen	4
Våben til den japanske kejser	6
Skilderhusene i Kastellet	13
Med pistol, hvidløg, krucifiks og sølvkugler	14
Gustave Young "Master Engraver"	18
Nøddårene i Kongsberg skabte en norsk våbenindustri	21
Smedning i industrien – sænksmedning i 250 år	32
Kanon-weekend på Egholm Museum	35
En lille fortælling om et "Von"	36
Referat fra generalforsamling 2025	37
Resultatliste af Formidlingssalg i Kastellet	38
Annoncer	39
Det nye kongelige monogram på skilderhus i Kastellet	40



Forside: Vampyren Nosferatu fra filmen af samme navn fra 1922 overlagt dele fra "Vampire Killing Kit" Se artikel side 14.

Side
3
4
6
13
14
18
21
32
35
36
37
38
39
40

Våbenhistorisk Tidsskrift er officielt organ for Vaabenhistorisk Selskab. Tidsskriftet udkommer med 7 numre pr. år og udsendes af Bladkompagniet omkring sidste søndag i månederne: Februar, marts, maj, august, september, oktober og november. Deadline for modtagelse af materiale er den 10. måneden før.

De i Våbenhistorisk Tidsskrift forekommende artikler, indlæg og synspunkter er alene den pågældende forfatters og deles ikke nødvendigvis af Præsiediet og redaktionen. Medlems- og abonnementsoplysninger, der afgives til foreningen, registreres kun til administration af medlems- eller abonnementsforholdet og videregives ikke til uvedkommende.

Copyright

Artikler og fotos, der fremkommer i Våbenhistorisk Tidsskrift, må kun gengives med redaktionens, forfatterens eller den pågældende fotografers tilladelse.

Våbenhistorisk Selskab er en landsdækkende sammenslutning af personer med teknisk og historisk interesse for at studere, samle og bevare civile og militære våben, uniformer og militaria med vægt på de historiske forhold knyttet hertil. Selskabets formål er at udbrede kendskabet til de forannevnte områder og gennem ydende virksomhed medvirke til at placere emnerne i historiske og kulturelle sammenhænge samt arbejde for bedst mulige vilkår for medlemmerne i forhold til lovgivningen og offentlige myndigheder.

Selskabets Præsident

Ole Skøtt
Åvangen 8, Skt. Klemens, 5260 Odense
Tlf. 60 11 37 52. E-mail: oskott@health.sdu.dk

Regnskab, Adresseændringer, Kontingent

Steen Kjær, Skoletofen 1, Svenstrup, 6430 Nordborg
Tlf. 93 99 65 00.
Konto 1551 9028412. MobilePay 67 115.
E-mail: vaabenhistorisk@gmail.com

Medlemsservice

Carsten Petersen
Tlf 20 13 12 11. E-mail: ten@oncable.dk

Formidlingssalg, øst

Niels Madsen
Tlf. 20 74 61 63. E-mail: n.t.m@mail.dk

Formidlingssalg, vest

Carsten Højris Nielsen
Møllebakkevej 12, 9670 Løgstør
Tlf. 21 77 15 54. E-mail: hoejris@hotmail.com

Ansvarshavende redaktør

Finn Andersen: finn.andersen@c.dk, tlf. 46 15 10 07

Fagredaktør for 1848

Robert Lemming: r.lemming@pc.dk, tlf. 61 16 66 42

Fagredaktører 1848-1890

Lars Neumann: larsneumann@me.com, tlf. 23 83 79 63
Niels Elsborg: nhelsborg@gmail.com, tlf. 20 63 03 53

Fagredaktør 1890-1945

Søren Madsen: smadsen6000@gmail.com, tlf. 31 15 54 64

Fagredaktører 1945- i dag

Carsten Petersen: ten@oncable.dk, tlf. 20 13 12 11
Carsten Nielsen: hoejris@hotmail.com, tlf. 21 77 15 54

Webmaster

Alexander Winther Hoffmann:
webmaster@vaabenhistoriskselskab.dk

Tryk

Visuel Grafisk: info@visuelgrafisk.dk

ISSN 0506-337X

www.vaabenhistoriskselskab.dk





Nyt fra Præsidenten

I skrivende stund er vores nye hjemmeside lanceret. Den nye hjemmeside vil med tiden kunne understøtte mange nye funktioner, som vil forenkle Selskabets drift. Der er rigtig mange elementer i den, og der vil helt sikkert være en del ”børnesygdomme” før det hele virker, som det skal. Hvis I bliver opmærksomme på ting, der ikke virker (fx online adgang til tidsskrifter, søgefunktion i stempeldatabase osv) må I meget gerne kontakte webmaster (webmaster@vaabenhistoriskselskab.dk), der kan formidle videre til rette vedkommende. Det er vigtigt, at I siger til, så vi så hurtigt som muligt kan få en velfungerende hjemmeside.

Generalforsamlingen i Vaabenhistorisk Selskab forløb, som beskrevet andetsteds i dette tidsskrift ganske planmæssigt i de venligt udlånte lokaler på Kastellet. Stor tak til Anders Fürst for som dirigent at lede slagets gang på sædvanlig kompetent vis. Beretning og regnskab blev godkendt, og alle på valg blev genvalgt. Det eneste nye ansigt var nyvalget af Leif Larsen til revisor, efter at Svend Erik Willendrup valgte at trække sig. Varm tak til Svend Erik for hans mangeårige indsats.

Vaabenhistorisk Selskab har mange gode venner og samarbejdspartnere. På Fyn deltog vi 3.-4. maj efter invitation fra Fyens Militærhistoriske Museum i fejringen af 80 års dagen for befrielsen. Det var et flot arrangement, der foregik i kasernehallen i Odense i det gamle kaserneområde. Man kunne bl.a. opleve en dansk hvidmalet kampvogn, der havde deltaget i ”Operation Bøllebank” i Bosnien under Balkankrigen. Ved arrangementet deltog også en række andre foreninger og byens honoratiores, som borgmester, folketingsmedlemmer osv. Stor tak til

Fyngruppen for hjælp i forbindelse med VHS' stand, og til Claus Skaarenborg samt Lars Neumann som formand for Fyens Militærhistoriske Museum.

Et andet arrangement, som kommer i nær fremtid, er ”Kanon-weekenden” på Egholm Slot 5.-6. juli i Hornsherred på Sjælland, hvor VHS også deltager med telt. Det plejer at være en rigtig hyggelig weekend, hvor man dels kan se Ole Falcks meget omfangsrige museum, og dels kan opleve opstillede militærteltlejlre, kørsel med kampvogne og meget andet. Og derudover deltager en række foreninger og salgsudstillere.

Vi kan derudover glæde os over, at et af vores kendte medlemmer (tidligere præsidiemedlem), Marianne Sass Petersen, som også er kendt fra Champagnesabling, er blevet Præsident for vores gode kolleger i Chakoten – Dansk Militærhistorisk Selskab, og vi har med Marianne aftalt et øget samarbejde i forbindelse med møder og arrangementer. Det ser vi meget frem til.

Som tidligere varslet, og også annonceret på de næste sider i dette tidsskrift, kommer Vaabenhistorisk Selskabs Samlermesse til at løbe af stablen 23. november 2025 i Glostruphallen, Stadionvej 80, 2600 Glostrup. Som sædvanligt vil ordinære VHS medlemmer have gratis adgang, og hvis man ikke er medlem, kan man tegne et B-medlemskab til 100 kr. som skal købes senest 2 dage før messen, dvs. 21. november. Vi håber, at vi med tiden kan få lov at sælge B-medlemskaber ”i døren”, men der er vi desværre ikke endnu.

*Ole Skøtt
Præsident*

OBS!
GLOSTRUP
HALLEN



SAMLERMESSE

SØNDAG DEN 23. NOVEMBER 2025
KL. 10.00-15.00 I GLOSTRUP HALLEN
Stadionvej 80 · 2600 Glostrup

**Vaabenhistorisk Selskab arrangerer Samlermesse i Glostrup Hallen.
Der er gratis adgang for Medlemmer af Vaabenhistorisk Selskab.**

Adgang til Messen for både besøgende og udstillere kræver, at man er medlem af Vaabenhistorisk Selskab – enten som ordinært medlem eller via B-medlemskab til 100 kr. B-medlemskab skal være ansøgt senest 21. november. Mail med mere præcise oplysninger vil blive udsendt i slutningen af august måned til alle tidligere B-medlemmer.

Stadeholdere kan som tidligere udstille og sælge effekter der er omfattet af forskellige samlertilladelser samt militaria, uniformer, ordner og medaljer, regimentsmærker, orientalia, litteratur om diverse samleremner samt samleråben fra de forskellige kulturområder over hele verden.

Der kan købes mad og drikke på messen.



Tilmelding for udstillere til Vaabenhistorisk Selskabs Samlermesse 2025

Selskabets Hjemmeside giver ultimo august mulighed for at henvende sig til messegruppen med eventuelle spørgsmål samt **tilmelding** for udstillere til dette års Samlermesse.

Messegruppen håber hermed at man tager godt imod denne mulighed, da det er en god hjælp i arbejdet med at koordinere og registrere deltagere.

Selskabets Hjemmeside:
www.vaabenhistoriskselskab.dk

1. Når du er inde på siden ser du reklamen for Messen, ovenover en mindre bjælke (banner) som du klikker på.
2. Tilmeldingsformularen indledes med en række vigtige informationer og detaljer du bedes gennemlæse.

3. Næste afsnit "Kontaktformular til messeledelsen" benyttes alene hvis der ønskes kontakt til messeledelsen med eventuelle spørgsmål.
4. Sidste afsnit "Tilmeldingsformular til VHS Samlermesse" udfyldes for tilmelding til messen.
5. Til sidst klikker du på feltet "Send" og din henvendelse er nu afsendt og du vil kort efter modtage en mail med kvittering for din henvendelse der oplyser om det videre forløb.

Eventuelle spørgsmål til ovenstående på:
Tlf. 61 26 24 33 (hverdage kl. 19-20)
Mail: vhssamlermesse@gmail.com

Vi ser frem til en god Messe og glæder os til at byde velkommen den 23. november 2025.

Med venlig hilsen Messegruppen

Våben til den japanske kejser

Omkring leveringen af Dreyse tændnålsgeværer til Japan

Af Peter Hauschild

Oversat fra tysk af Bent Christensen med til-ladelse fra Zeitschrift für Heereskunde

En historisk kronologi

Fra midten af det 16. århundrede kom skydevåben i brug i Japan. Gennem portugisiske handlende blev disse, i form af helt enkle luntelåsmusketter fra 1543 bragt til de østasiatiske øer, hvor de ret hurtigt udbredtes, da de straks blev kopieret og efterlignet. I de mange kampe om magten i Japan i det sene 16. og tidlige 17. århundrede spillede disse, *treppou* benævnte våben, en vigtig rolle, og tropperne, der var indøvet hermed, var dele af de forskellige feudalherrerers hære.¹

Efter afslutningen af disse kampe med Tokugawa-klanens sejr, som i flere hundrede år derpå skulle stille en *shogun* som den egentlige statsmagt, i hvilken *tenno*, kejseren, udelukkende besad en repræsentativ funktion, spillede brugen af skydevåben i konflikter ikke længere nogen vigtig rolle.²

I over 250 år holdt shogunatets politiske samfundsorden stand, også idet Japan helt afsondrede sig fra verden udenfor. Der fandtes kun meget begrænsede kontakter. I særdeleshed var forbindelser til de vestlige stater uønsket. Et særligt privilegium tilkom Nederlandene med et lille handelsstøttestpunkt på øen Dejima. På grund af denne omstændighed



Figur 1.
Japanske samuraier
med luntebøsser.



Figur 2. Japansk træbloktryk af Perry's flådes ankomst, der med magt gennemtvang Japans åbning.

forblev skydevåbenteknologi i Japan indtil langt ind i midten af det 19. århundrede på niveau med luntelåsen. Imidlertid afsluttedes denne isolationisme igennem århundreder for det østasiatiske ørige i året 1853. En amerikansk flåde under admiral Matthew Perry tiltvang opgivelse af denne politik og beseglede i 1854 i traktaten i Kanagawa Japans åbning for vestmagterne.

Tiden mellem 1853 og 1867 benævnes Bakumatsu-perioden, hvor tilhængerne af Tokugawa-shogunatet kæmpede med tilhængerne af et styrket kejserhus om forvaltningen af de vestlige staters krav og om den politiske magt i Japan. I den såkaldte Boshin-krig fra 1868-69 kom det til heftige kampe mellem de to lejre.

De vestmagter, der interesserede sig for Japan, understøttede begge de stridende parter. Således støttede Frankrig shogunatet, medens kejserhuset profiterede sig af britisk støtte. Det blev således kejserhuset, der kom til at afgøre denne konflikt til sin fordel.³ Til sikring af kejserhusets nytilkæmpede position og statens andel af den internationale magtstruktur måtte Japan forvandle sin magt hastigt for at kunne deltage i vestlig konkurrence. Yderligere blev

i den såkaldte Meiji-restauration 1868 ikke blot statssystemet reformeret, men der skete store anstrengelser på områderne videnskab og erhvervsliv, for at få adgang til moderne vestlig viden. Denne hast fremskyndedes af japanske gesandters rejser til udlandet, men også af udenlandske eksperter, der kom til Japan. Således lykkedes det at erhverve den aktuelle udviklingsstand indenfor medicin og naturvidenskaberne, samt at indføre vestlige teknologier og uddanne japanske fagkræfter. Disse ideer blev også udvidet til det kejserlige militær. Ikke blot uddannelse, men også uniformering og bevæbning blev tilpasset vestlige forbilleder som eks. Frankrig.⁴

De drastiske samfundsændringer under Meiji-reformerne førte til utilfredshed blandt en del af samuraierne, som så sig berøvet deres privilegier og politiske betydning. Helt ind i 1870'erne kom det derfor endnu til uro i landet. Dette kulminerede endelig 1877 under lederskab af samuraien Saigo Takamoris, der var tidligere støtte af kejserhuset, i en sidste åben konflikt med den nye japanske regering. Imidlertid rådede de kejserlige stridskræfter over en så godt uddannet og udrustet hær og flåde, at revolten mislykkedes og fandt sin blodige afslutning i slaget ved Shiroyama.⁵



Figur 3. Samuraier fra Satsuma som kæmpede for kejserhæren under Boshinkrigen. Foto F. Beato.

I de afgørende kampe i disse årtier spillede skydevåben en afgørende rolle. I begyndelsen endnu med de traditionelle *treppou*, men i tiltagende grad med importerede våben fra udlandet, hvor moderne bagladevåbensystemer var sjældne. Hyppigere fandtes forladere med perkussionslåse.⁶ Blandt de til Japan indførte skydevåben fandtes ligeledes tændnålsgeværer, bl.a. fra Dreyse.⁷ De 30.000 Dreyse-geværer, der bestiltes af shogunatet under Tokugawa Yoshinobu er formentlig aldrig blevet udleveret. Handelsfirmaet Lehmann, Hartmann & Company opfyldte derimod 1867 en aftale med fyrstedømmet Kii syd for Osaka

om levering af tændnålsgeværer, imidlertid ikke fra Dreyse, men af typen Doersch-von Baumgarten, som blev produceret i Suhl.

Hertil kom også en tysk, militært uddannet person, Carl Köppen.⁸ Til slut skulle der i fyrstedømmet Kii i begyndelsen af 1870'erne have været næsten 14.000 geværer til disposition.⁹ I de følgende år skulle der ved siden af mange udenlandske skydevåben også være blevet importeret tyske våben.¹⁰ Handelsfirmaet Louis Kniffer nød godt af opsvinget under den nye kejserlige Meiji regering, og leverede år 1871 5.700 Dreyse tændnålsgeværer



Figur 4. Tændnåls-jægergevær Schaumburg-Lippe system Dörsch-von Baumgarten, ca. 1862.



*Figur 5.
Det ændrede Dreyse-gevær fra højre side.*

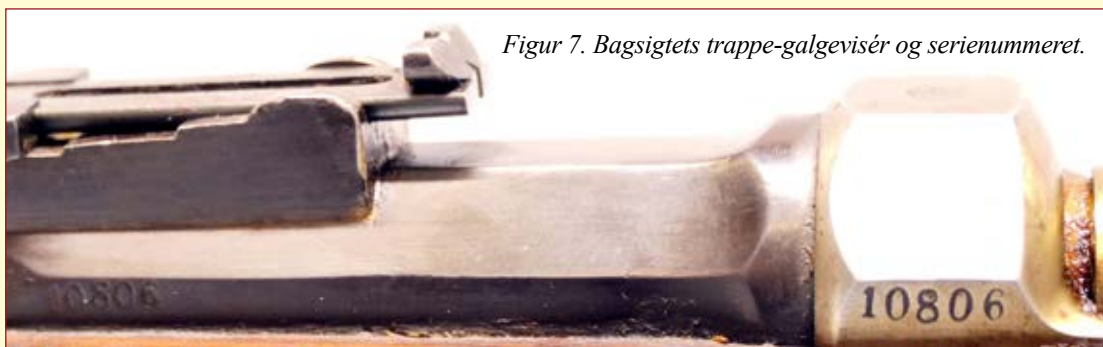
og -karabiner.¹¹ Fra de få opgivelser lader der sig dog næppe drage slutninger, om hvilke modeller det drejer sig om af de til Japan solgte Dreyse tændnålsgeværer. Der findes sjældent angivelser i litteraturen. En sådan undtagelse, køb af tændnålsgevær M/1862 til garnisonen i Osaka, eksisterer dog i midten af 1870'erne.

For at kunne skelne disse fra den preussiske model blev de modificeret, og fik indslået det kejserlige ejerstempel på låsestolen.¹² De udenlandske våbenmodeller må have været indsat i vekslende tid. Med moderniseringen af det japanske erhvervsliv og opbygningen af en industri, der blev i stand til at udvikle hjemlige våben, lykkedes det Japan endelig i 1880'erne og 1890'erne med geværer som Murata type 13 og 22 samt Arisaka type 10 teknisk at komme på højde med vestlig teknologi.¹³ Derfor skete efterfølgende, at Dreyse tændnålsgeværene blev afgivet som øvelsesvåben til sekundære enheder, eller til nybyggere på Kurillerne og på nyerhvervede øer til selvforsvar. Først i 1890'erne blev de endelig udfaset.¹⁴

Et Dreyse tændnålsgevær i japansk tjeneste
I Bundeswehrs militærhistoriske samling i Dresden findes et hidtil mindre udforsket våben. Det drejer sig om tændnålsgeværet med inventarnummeret BAAE8621. Grundet sin markering, der viser tilknytningen til Japan, fremkommer der mange spørgsmål til fremstilling og brug, ligesom til den senere tilgang til museumssamlingen.



Figur 6. På låsestolen findes det kejserlige monstempel i form af en krysantemumblomst med stiliserede 16 blade, som findes på japanske våben indtil efter 2. verdenskrig.



Figur 7. Bagsigtets trappe-galgevisér og serienummeret.



Figur 8. Højre side af låsestolen viser Dreyse som producent, samt preussisk kontrolstempel.



Figur 9. Låsestolen set fra venstre med japanske cifre og serienumre.

Det aktuelle tændnålsgevær er 1140 mm langt og vejer 3995 g. Den brunerede pibe har en længde af 860 mm, har fem riffelgange, og kaliberet er 14 mm. Piben fastholdes af to skæfteringe, der sikres med fjedre. Våbnet besidder en pudse- og afladestok med rundt hoved. Beslagene er udført i jern, men aftrækkerbeslaget er uden håndstøtte. Piben besidder et korn samt et trappe-galgevisér med underinddeling på højre side med markering fra 2 til 5. Der er ikke separat bajonetskorn. Såfremt der skal påsættes bajonet på våbnet, må denne fastgøres på forreste sigtemiddel, idet det formentlig drejer sig om en døllebajonet med sikringsring i lighed med det preussiske

tændnålsgevær M/1862. Der er på flere steder markeringer, der viser fremstilling og brugsanvisning. På venstre side af piben findes serienummeret 10806, der ses tydeligt på låsestolen. Højere oppe på låsestolen findes et mon stempel i form af en stiliseret 16-bladet krysantemumblostm, der står for det japanske kejserhus, og viser ejendomsforholdet til de kejserlige stridskræfter. På låsestolens højre side findes fremstillernavnet F.v.Dreyse Sömmerda med en preussisk ørn som kontrolstempel.

Atter på højre side findes *kanji* i gengivelse på japansk. Tegnene læses oppefra og nedad, tallene 100, 8, 10, 1, som lagt sammen giver tallet 181. Ved det sidste *kanji* tegn kan formodes, at det drejer sig om en i dag ikke brugt form af ordet *ban*, handelsnummeret. Det kan

antages, at det dermed må dreje sig om en individuel anbragt talrækkefølge eller et japansk kontrolsystem, som til dato ikke kan systematiseres. På ladegrebet findes det afkortede serienummer 806. Ligeledes chifrene 1,3 samt et lille kontrolstempel. Kolben har ikke kindstøtte. På kolbens underside findes indslået tallet 27, yderligere et brændemærke af en kartouche med yderligere to *kanji*, som kan læses som *bu-ko*, muligvis ”våbenkammer”. (heunder) – optegnet til højre.

Det drejer sig ved dette tændnålsgevær formentlig om en våbenmodel, der ikke er indført i Preussen eller nogen anden tysk stat, hvilket besværliggør en nøjagtig modelbetegnelse.¹⁵ Gøværmodellen skal indordnes i Franz v. Dreyse's (1822-1894) æra. Denne overtog allerede 1857 ledelsen af geværfabrikken i Sömmerda fra sin far og prægede dens udvikling efter dennes død i 1867.¹⁶ Kendetegnene på indskrifter og stempler viser hen til en type,



Figur 10. De japanske Kanji-tegn på skæftet.

der først efter 1867 er fremstillet hos Dreyse, og som først herefter kan have befundet sig i Japan i militær brug. Og altså ved det japanske kejserhus' respektive stater i den officielle stridsmagt, jfr. højhedstegnene på våbnet. Hvornår våbnet er ankommet til Japan er uklart. Ligeså fra hvilket leveringsparti til Japan, eller til andre brugere i kampene mellem shogunatet og kejserhuset.

Ved museets efterprøvelse fra de senere 1960'ere, – på denne tid i DDR endnu ”Tysk Armémuseum” – tilskrives våbnet samlingens ældre inventar, således som et gl. våbenkort fra denne tid viser. Herpå bliver genstanden oplistet som tændnålsgevær M/1867. På et senere tidspunkt blev teksten redigeret til blot: Formodentlig lavet år 1867. Den på våbenbladet anvendte forkortelse ”S.H.M.” henviser vel til oprindelsen Saksisk Hærmuseum, eller Hærmuseum Dresden, der kun overlevede kort tid.– eller?

Altså må det antages, at våbnet eksisterede i samlingen lang tid før 1945, men hvordan dette våben nøjagtigt er kommet tilbage til Tyskland, og til samlingen i Dresden lader sig således ikke fastslå.

Konklusion

Indtil i dag er der ikke kendskab til de af Dreyse leverede våben til Japan. Det kan nu for det første skyldes, at der kun er få eksemplarer heraf, der kan dokumenteres i tyske samlinger. For det andet besværliggør afstandene og sprogbarrieren adgang til mulige japanske kilder, og dermed efterforskningen i det land, hvor de har været brugt.¹⁷ Våbnene fra Dreyse kom til Japan på et tidspunkt, hvor mange i den europæiske samtid for en stor del tilskrev Preussens krigslykke udrustningen med tændnålsgeværer.¹⁸ Endnu i 1871 anbefalede Yamagata Arimoto, hvem krigsministeriet var underlagt, efter et ophold i Europa, et japansk forsvar efter preussisk forbillede.¹⁹ Det kan dertil ikke udelukkes, at Dreyse-firmaet fra slutningen af 1860'erne søgte nye markeder for tændnålsgeværer til militært brug, og fandt dette i Japan. Tilmed gik efterspørgslen efter denne våbentype til-

bage hjemme, da den teknisk set var forældet. I Det tyske Kejserrige stod en moderne efterfølger med cylinderlås fra konkurrenten Mauser til metalpatroner til rådighed, og var under indførelse. På baggrund af drastiske, politiske forandringer blev Japan for et tidsrum af få årtier til et vigtigt marked for militærvåben. Fra markeringerne på tændnålsgeværet kan det fastslås, at firmaet Franz von Dreyse faktisk stillede våben til rådighed for handelen med Japan, samt at dette eksemplar er ét af de fra de sene 1860'ere til midten af 1870'er-årene leverede tændnålsgeværer. Yderligere kan der bemærkes, at det i dette tilfælde ikke drejer sig om våben, der er afgivet eller handlet fra militærets depoter. Til syvende og sidst forbliver mangt og meget formodninger uden yderligere kilder og informationer omkring dette våben: hvad var den militære nytteværdi? Hvordan skete optagelsen i museumssamlingen i Dresden? Ikke desto mindre er det foreliggende våben et klart bevis på den globaliserede våbenhandel og de mange konflikter i anden halvdel af det 19. århundrede.

Fotos v. Peter Hauschild. Artiklen bringes med venlig tilladelse fra forfatter og Zeitschrift für Heereskunde, der bragte originalartiklen januar 2025.

Noter

- 1 Sml. Bryant, Anthony J; McBride, Angus: Die Geschichte der Samurai 200-1600. Sankt Augustin 2003, s. 113-114. Begrebet tanegashima bruges også om denne type skydevåben, der er opkaldt efter øen af samme navn, et for disse våben betydningsfuldt våbenfremstillingssted.
- 2 Til diskussionen over brugen af skydevåben i Japan overdrevet grundtese, sml. Perrin, Noel: Keine Feuerwaffen mehr. Japans Rückkehr zum Schwert 1547-1869. Stuttgart 1996.
- 3 Sml. Weber, Till i dette temaBakumatsu. Hvordan sumaraierne blev soldater- Japan i 1860'erne, Berlin 2023. Ligeledes Esposito, Gabriele: Japanese Armies 1868-1877. The Boshin War and Samurai Rebellion, Oxford 2020.
- 4 Sml. Harriman, Bill: The Arisaka Rifle, Oxford 2019, s. 9-10.
- 5 Punktet uddyber Japans historie i 2. halvdel af 19. århundrede. Sml. Hall, John Whitney: Das japanische Kaiserreich, Frankfurt a.M. 2000, s. 238-3000.



Figur 11. Japansk samurai lader sin luntebøsse.

- 6 Sml. Fuess, Harald: The Global Weapons Trade and the Meiji Restoration. Dispersion of means of Violence in a World of Emerging Nation-States. I: Helleyer, Robert; Fuess, Harald: The Meiji Restoration. Japan as a Global Nation, Cambridge et al. 2020, s. 91.
- 7 Sml. Harrisman, Bill: The Arisaka Rifle. Oxford 2019, s. 11. Dette var ikke den eneste type tændnålvåben, der kom til Japan. Frankrig leverede et stort antal Chassepot tændnålvåbener til Japan, sml. Weber, Till: Bakamatsu. Wie Samurai zu Soldaten wurden – Japan in den 1860'er Jahren. Berlin 2023, s. 35.
- 8 Sml. Bara, Xavier: The Kishu Army and the Setting of the Prussian Model in Feudal Japan. 1860-1871. I: War in History, Vol. 19 No. 2 (April 2012), s. 153-171. Siden fyrstedømmet Schaumburg-Lippe i 1867 opgav sit eget militær, er der i forbindelse med bortsalget af dets udrustning alligevel købt 600 rifler og fremstillet de første våbenliferancer til Japan, sml. Også Meier, Walter: Die Uniformen der Bückeburger Jäger 1843-1867. I Zeitschrift für Heereskunde Nr. 479 (Januar-marts 2021), s. 12 samt billerne s. 13 og 14. Hos Fuess, Harald: The Global Weapons Trade and the Meiji Restoration. Japan as a Global Nation. Cambridge et al. 2020, s. 96, hvor disse våben fejagtigt katalogiseres som Dreyse våben. Der må imidlertid henvises til Suhl som fremstillingssted. Laut, Götz, Hans Dieter: Militär-gewehre und Pistolen der deutschen Staaten 1800-1870. Stuttgart 1996, s. 322. Her opgives tændnålvåbnene fra Braunschweig i modellen M/1860 som solgt til Japan. Disse havde også tjent til uddannelse af Bückeburger Köppen.
- 9 Sml. Fuess, Harald: The Global Weapons Trade and the Meiji Restoration. Dispersion of Means and Violence in a World of Emerging Nation-States. I: Helleyer, Robert; Fuess, Harald: The Meiji Restoration. Japan as a Global Nation, Cambridge et al. 2020, s. 97.
- 10 Sml. Esposito, Gabriele: Japanese Armies 1868-1877 The Boshin War and Sarsuma Rebellion, Oxford 2029, s. 41.
- 11 Sml. Fuess, Harald: The Global Weapons Trade and the Meiji Restoration. Dispersion of Means of Violence in a World of Emerging Nation-States. I: Helleyer, Robert; Fuess, Harald: The Meiji Restoration. Japan as a Global Nation, Cambridge et al. 2020, s. 102.
- 12 A-R-West, Leonard & Guy: The Dreyse Military Needle-Ignition System. An Illustrated History, Bognor Regis 2019, s. 81.
- 13 Sml. Harriman, Bill: The Arisaka Rifle, Oxford 2019, s. 12-14 samt 16-18.
- 14 Sml. <https://ja.wikipedia.org/wiki/af09.05.24>.
- 15 Ved siden af det "japanske" gevær i museumsbestanden findes der vidtgående typelignende modeller fra den oprindelige Dreyse samling (Invnetarnummer BAAE8621), der blot afviger i enkelte detaljer. På et gammel inventarkort bliver dette formentlig ført som Tændnålsgevær f. Artilleriet M/1862 og opdateret på antagelsen, at denne våbentype skulle være indført til ammunitionskolonnernes ledsagemandskab i den preussiske hær., således som det kort nævnes hos Menges, D. von: Das preussische Gewehr von 1809 bis zur Gegenwart. I: Arkiv für Waffen und Uniformkunde Nr. 1 (1.årgang) 1918, s. 4. Det kunne godt dreje sig om en art „værkstedsvåben“ fra Dreyse, som blev adapteret til nye teknologier efter en ombygning (ændring i låselejtets dimension med en dertil inskription: Cal:d.Zdsp: 0,56". Det synes plausibelt, at firmaet kunne stille modeller til rådighed mhp. eksportmarkedet, som altså ikke var i brug i de tyske stater.
- 16 Sml. Wirtgen, Carl: Das Zündnadelgewehr. Eine militärtechnische Revolution im 19. Jahrhundert, Herford Bonn 1991, s. 257.
- 17 Forespørgsler ved Teppukan, bymuseet i Tanegashimaw, som beskæftiger sig med nyttevirkningen af skydevåben fra det 16. til ind i det 19. århundrede, samt Ryozen Museet for Kyotos historie, helliget Bakumatsu perioden, altså uden held.
- 18 Således forhandlede Carl Lehmann under forhandlingerne med japanske partnere om den heldige brug af tændnålvåben i krigen 1866, sml. Bara, Xavier: The Kishu Army and the Setting of the Prussian Model in Feudal Japan, 1860-1871. I: War in History, Vol. 19 No. 2 (April 2012), S. 160.
- 19 Sml. Hall, John Whitney: Das japanische Kaiserreich, Frankfurt a. M. 2000, s. 274. Til syvende og sidst orienterede det japanske militær sig dog alligevel mod fransk forbillede.

Skilderhusene i Kastellet

– nu med HM Frederik Xs navnetræk

Af Niels Elsborg, ÆM

Det kongelige navnetræk, monogram, er fastlagt af Hans Majestæt Kongen i Statsrådet den 14. januar 2024. Det er nu på de fire skilderhuse ved Konge- og Norgesporten i Kastellet.

Skilderhusene i deres nuværende form kan føres tilbage til 1740, til det daværende Christiansborg Slot, men har gennemgået en vis udvikling siden. Formen er en sammensætning af et 9-sidet prisme og en tilsvarende pyramide, der tilsammen er 3½ meter højt. Åbningen er tilvejebragt ved at fjerne det meste af to af siderne fortil og på et tidspunkt forhøjet. Det røde skilderhus med hvide kanter og top er på tagets forside forsynet med den regerende monarks monogram, nu Frederik Xs. De to kikhuller i siden er hjerteformede.



Med pistol, hvidløg, krucifiks og sølvkugler

Af *Olaf Michels, oversat fra tysk*

Troen på gengangere, udøde og andre mørke skikkelser fra skyggeriget går langt tilbage til de tidligste tider.



Dette forklarer, hvorfor små sæt begyndte at dukke op på markedet i det nittende århundrede med genstande, der kunne være nyttige til at beskytte ejeren og dræbe disse rædsler. Man havde meget forskellige ideer om, hvilke genstande og ingredienser der ville være egnede til dette formål. Disse inkluderede for eksempel de velkendte sølvkugler, krucifikser, hvidløgstinktur, helgenbilleder, helligt vievand og spidse egetræspløkker, en perkussionspistol med tilhørende kugler, en rosenkrans, en from bibel og mange andre ingredienser.

Det var dog først gennem romanen af den irske forfatter Abraham "Bram" Stoker, udgivet den 26. maj 1897 med titlen "Dracula" at disse ånder fik en konkret form i form af en vampyr.

Stoker havde oprindeligt ingen intentioner om at skrive en roman, han var begyndt at indsamle information om faktiske begivenheder og myter fra den rumænske græn-

Figur 1. Vlad III, ca. 1560, portræt fra slottet Ambras, efter sigende en kopi af en original malet i hans levetid.

Figur 2.

Branslottet i Rumænien
markedsføres som "Draculas Slot"
og skal være hjemstedet for
hovedpersonen i Stokers bog.



seregion, og begyndte at skrive om dette omkring 1880.

I et originalt forord skrev han ordret: "Jeg er fast overbevist om, at dette, de beskrevne begivenheder virkelig fandt sted, uanset hvor utrolige og uforståelige de er ved første øjekast."

Han hævdede endda, at mange af hans fiktive karakterer faktisk var fortidige, men eksisterende mennesker. Stoker måtte dog til sin fortrydelse efter forlangende fra sin forlægger omskrive forordet og de første hundrede sider af hans bog, fordi de efter forlæggerens mening ikke var egnet til læserskaren.

Af denne grund var Stoker tvunget til at læse sin bog igennem og helt omskrive den som en roman.

Han valgte greven Vlad III som hovedpersonen i sin roman, som var voivode i senmiddelalderen omkring 1450 i Fyrstendømmet Valakiet og levede på et slot i Transsylvanien. "Vojvod" er en gammel slavisk titel for en lokal hersker eller guvernør. Den modsvarer

det germanske "hertug" og har en analog oprindelse fra oldslavisk "voi", krig og er også stammen i ordet "voditi", "føre krig". Titlen har historisk været anvendt af de halvautonome herskere i Siebenbürgen, Valakiet og Moldavien.

Hans andet navn var Draculea, hvilket betyder "søn af "Dragon". Det rumænske ord er dog også draco, navnet på djævelen. Vlad III (billede til højre) havde opnået berømmelse på grund af sin stædige modstand mod det osmanniske imperiums fremtrængen. Det forlyder, at han herskede og kæmpede med stor grusomhed, og bl.a. i sin regeringstid fik 25.000 tyrkere dræbt ved spidning, hvilket gav ham tilnavnet "Spidderen".

Da imidlertid alle disse beretninger om ham stammer fra senere århundreder, gør man klogt i at betragte dem med en vis skepsis. Troen på udøde og vampyrer var stærkt udbredt i disse egne af verden. En af grunde-



Figur 3. En anden kasse med "nyttigt" udstyr til vampyrbekæmpelse.

Professor Blomberg's Vampire Killing Kit

This box contains the items considered necessary for the protection of persons who travel into certain little known countries of Eastern Europe, where the populace are plagued with a particular manifestation of evil known as Vampires. Professor Ernst Blomberg respectfully requests that the purchaser of this kit carefully studies this book in order, should evil manifestations become apparent, he is equipped to deal with them efficiently.

The items enclosed are as follows:

- (1) An efficient pistol with its usual accouterments.
- (2) An efficient silver handle dagger.
- (3) A silver crucifix.
- (4) Holy Water bottle.
- (5) A wooden stake.
- (6) Vial of powdered garlic.
- (7) Vial of silver nitrate.
- (8) Professor Blomberg's new serum.

Figur 4. Indholdsfortegnelsen til et af disse sæt.

ne til dette var, at der var områder her, hvor jordbunden indeholdt visse mineraler, der hæmmede nedbrydningen af døde begravet dér, så deres rester derfor senere blev genfundet velbevarede, hvilket gav anledning til historier i den jævne befolkning, der tog form af vampyrer. Det var disse folkehistorier, der var grundlaget for Stokers roman.

Disse historier foranledigede i det nittende århundrede nogle ressourcestærke forretningsmænd til at producere de pågældende kasser, hvis indhold er beregnet til at dræbe vampyrer, og som især henvender sig til rejssende i Østeuropa, som anbefaledes at tage sådanne med.

I vore dage er disse kasser dog yderst sjældne at finde, og optræder kun lejlighedsvis på auktioner, hvor priserne har nogle gange været astronomiske.

Sådan en æske, som var forbundet med Baron Hailey, fik hammerslag ved et bud på 19.600 pund.

Endnu en kasse skiftede hænder på en anden auktion i 2012 for hele £7.500.

Nogle af disse eksemplarer, hvoraf nogle endda ejes af museer, indeholder etiketter, der henviser til en professor Ernst Blomberg, eller deres påståede producent ved navn Nicolas Plomdeur. Men om disse herrer virkelig eksisterede, eller om de bare var to fiktive personer, er aldrig blevet bevist, ligesom forfatteren til disse etiketter ikke er blevet påvist.

Det er nok også sådan, at nogle af disse kasser først blev lavet i det 20. århundrede med meget ældre redskaber, som blev sat sammen til et "originalt" sæt.

Bram Stokers roman blev en stor succes og vakte opsigt, da den udkom. Straks gav den anledning til en rigtig "vampyr-hype", der aldrig rigtigt har fortaget sig.

Selv i det 20. århundrede var emnet vampyrer stadig populært, og Hollywood og andre filmproducenter kastede sig begejstret over emnet, for eksempel i "Vampyrernes dans" m.fl. produktioner.

Selv i dag er Dracula og vampyrerne stadig i vælten, se blot de Halloween optog, der jævnlige går gennem vores gader.

Gustave Young "Master Engraver"

Af Steen Juul Petersen

Mestergravøren blev født i Tyskland 1827 og var gift med Marie M. Young.

Familien havde 4 børn. De boede forskellige steder i U.S.A. blandt andet i Connecticut og Massachusetts omkring år 1891.

Gustave Young, en af de dygtigste gravører i 1880 tallet emigrerede til Amerika i 1846, hvor han opnåede stor anerkendelse. Han drog dog hjem til Tyskland og stiftede familie, inden hele familien endeligt udvandrede til USA 1852.

Young rangerer blandt de mest anerkendte gravører fra det nittende århundrede af amerikanske skydevåben, og er i dag mest berømt for sit arbejde for Colts fabrik med forskellige opgaver og for Samuel Colt selv. Young graverede mange Colt revolver modeller, de mest kendte er Colt Navy 1851 model, rigtig mange Colt Pocket model 1849 blev graveret, en del model 1860 Army af civile modeller blev graveret, for det meste dybt skåret i flotte mønstre overalt på våbnene. Mange



Figur 1. Daquerreotypi af Gustave Young.

andre typer blev graveret, men de her 3 er de almindeligste typer revolvere graveret af Young. Young graverede for Colt fra 1853 til 1858, og arbejdede som Colt's primære



Figur 2.

Colt model 1851 Navy original graveret af Gustave Young.

Revolveren med "Hartford" løbsadresse, er fremstillet i 1858.



Figur 3. Gustave Young og familien poserer for fotografen. Young og frue ses i midten.

topgravør fra 1855 til 1858, hvor han i øvrigt samme år blev tilkendt amerikansk statsborgerskab.

Young tog en pause, hvor han vendte tilbage til Tyskland, for derefter at komme tilbage til Colt i begyndelsen af 1860'erne og stiftede familie.

Gustave Young udførte også graveringsopgaver for "New Haven Arms Company", "Smith & Wesson" samt andre våbenproducenter.

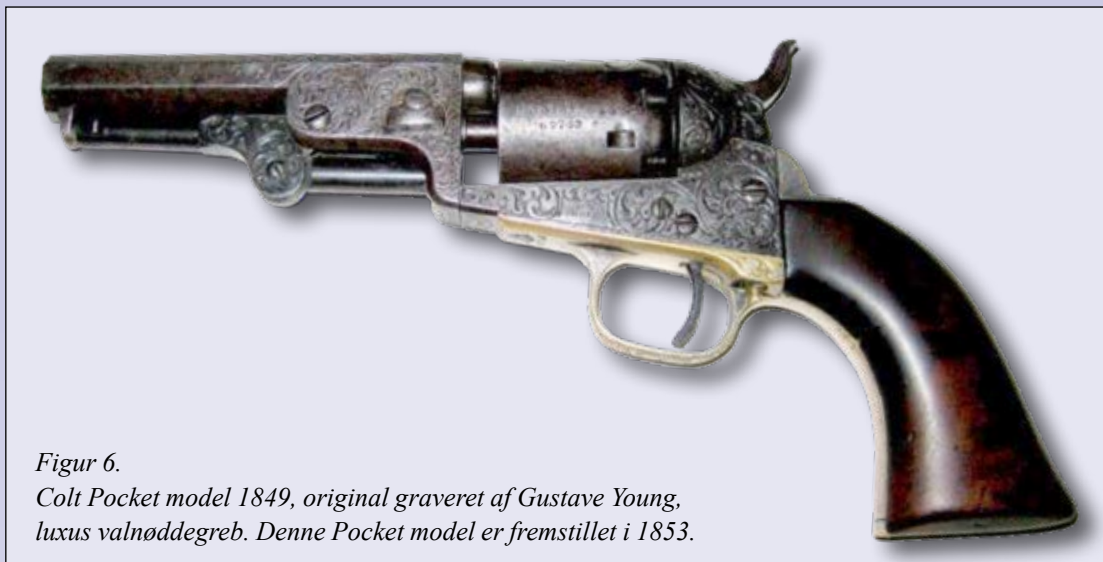
På et tidspunkt i 1860'erne holdt Young op hos Colt-fabrikken for at åbne egen forretning for fuld tid.



Figur 4. Venstre side af løbet, smukt og velbalanceret gravørarbejde, bemærk hundehovedet ved skruen, top kvalitet.



Figur 5. Højre side af rammen, læg mærke til den detaljerede gravering, tromlescenen her er tydelig intakt.



Figur 6.

Colt Pocket model 1849, original graveret af Gustave Young, luxus valnøddegreb. Denne Pocket model er fremstillet i 1853.

Young fik også som privat til stadighed gravøropgaver fra Colt og andre fabrikker.

Det var hårdt for kroppen og især de to hænder at være gravør i 1800-tallet.

Det meste arbejde var stort set rent håndarbejde. En fuld dags gravørarbejde beregnedes til rundt regnet 10 timer.

Gustave Young døde 1895 i en alder af 68 år.

ADVARSEL:

Pas på, når I eventuelt køber et graveret historisk våben, der er mange i omløb som er eftergraveret i nyere tid.

Hvis der er noget, I ønsker at spørge om, er I velkommen til at sende en mail på Steen0324@outlook.com



Figur 7. Venstre side af løbet, bemærk de 2 elefant hoveder over skruen, det er ikke så tit man ser figurer af dyr graveret på Pocket modeller.



Figur 8. Højre side af rammen, bemærk den dybe graveringsudskæring og det harmoniske mønster.



Figur 9. Som man ser er "SAM't COLT" graveret på løbets overside, det var meget brugt på de fine modeller, også "Colt's Patent" blev sommetider graveret på venstre side af rammen.

Nødårene i Kongsberg skabte en norsk våbenindustri¹

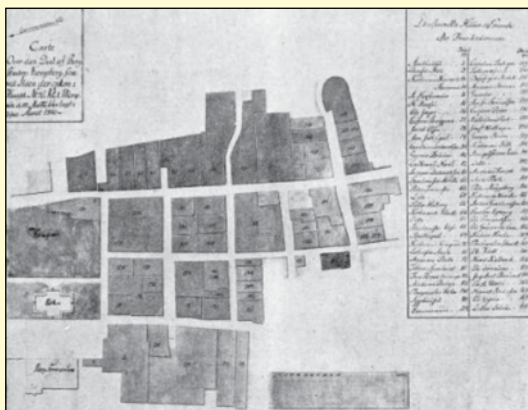
Af Rolf Rasch-Engh, oversat fra norsk

Den 4. november fandt kongevalget sted i det begivenhedsrige år 1814. Carl 13. blev enstemmigt valgt som Norges konge. Landet var dermed kommet ind i en union med Sverige – et land med en betydeligt større hær end den norske, og også med en betydelig egen våbenindustri.

Norsk våbenfremstilling før 1814 havde stort set været fælles med den danske. Nu måtte man stole på den svenske, eller tage til takke med den lille våbenindustri som blev skabt samme år.

Kongsberg – byen med de store vanskeligheder før 1814

Der var direkte nød i Kongsberg lige før 1814. Kongsberg Sølvværk, grundlagt i 1623 som juvelen i Christian 4's virksomhedspolitik overfor Norge, var i 1805 blevet nedlagt.



Figur 1. Kort over de brændte dele af byen Kongsberg 1810. Kort i Københavns Universitetsbibliotek.

Dette kom ikke helt overraskende – driften havde i flere år oplevet flere indskrænkninger. Fra en arbejdsstyrke på hele 4.000 mand i 1771, var der efter flere indskrænkninger kun lidt over 50 tilbage! Dette giver et tydeligt billede af forholdene.

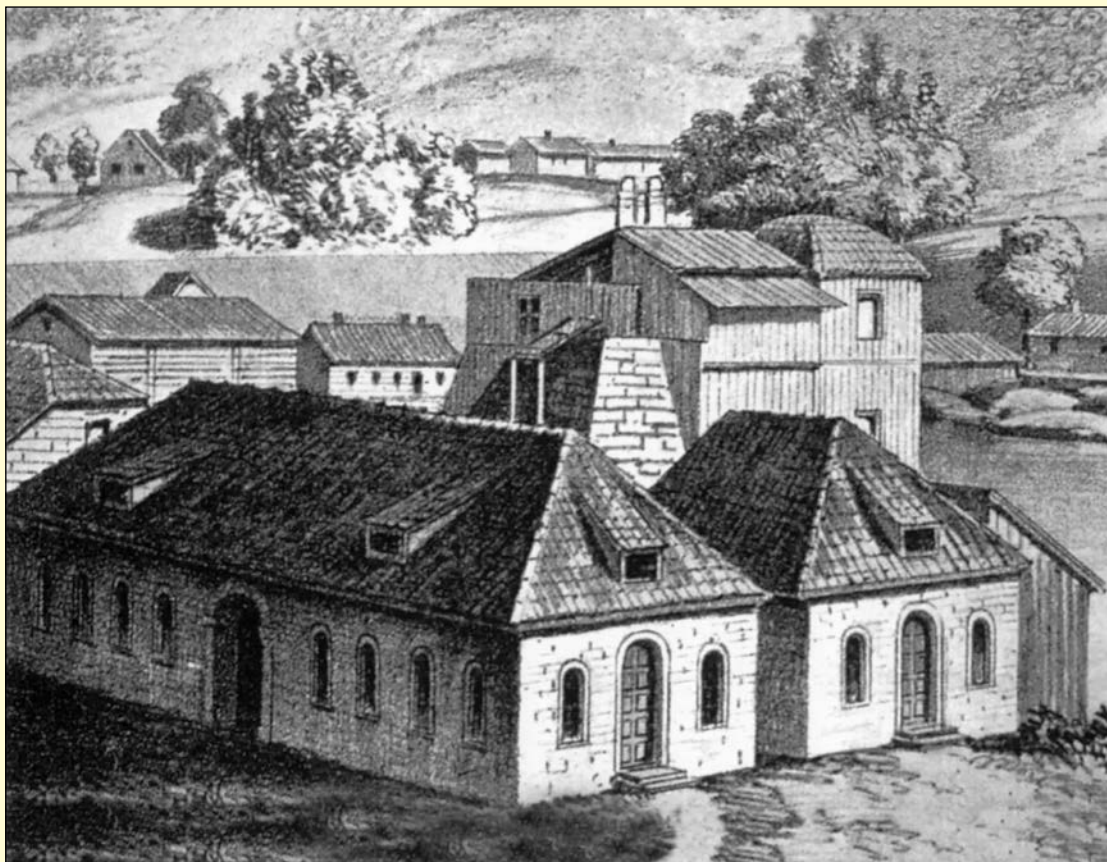
Det havde været, og skulle blive, meget tunge år for Kongsbergs indbyggere. Fattigdom, sult og sygdom fulgte. Og byen oplevede den største børnedødelighed registreret i Norge. Tilmed hærgede en stor bybrand byen i 1810. Det var virkelig slemme tider for Kongsberg by og opland.

For at bøde på nøden blev der ved reskripter af 1799 og 1803 organiseret et fælles fattigvæsen for byen og sølvværket. Og derfor søgte man at få iværksat forskellige virksomheder, såsom ”Uld-, Klæde- og Linedmanufaktur” for at råde bod på nøden. I årene 1807-13 kostede fattigunderstøttelsen årligt 76.000 rigsdaler, betalt af Staten.

Poul Steenstrup, bergmester ved Sølvværket, tog flere initiativer til oprettelsen af nye arbejdspladser. Ved kongeligt reskript af 10. juli blev det bestemt at et selvstændigt jernværk skulle oprettes. Dette kom i fuld drift sommeren 1809, og et ”Uld- og Linedmanufaktur” i 1811. – Anlæggene blev ledet af en dygtig bergmester.

Poul Steenstrup arbejdede ihærdigt med at udvikle og udvide jernværket.

Planen var at knytte til det til beslægtede industrigrene, som en våbenfabrik.



Figur 2. Tegning af jernværket af Popperud.

I et "Underdanigst Pro Memoria" til det "høikongelige Rentekammer" dateret 5. juli 1811, foreslår Steenstrup:

"De forandringer og Udvidelser ved Kongsberg Jernværk, hvilke dels Værkets Tilstand dels allerede gjorde Fremskridt foranledige mig til at ansee for nødvendige og passende – At der indrættes paa den gamle Stangjernshammers og dens østre Del av Jernbodens Tomter; Indrætninger, det være enten eet Valdseværk og et Traaddragerie, eller en Vaabensmide og Gevær-Rørs smide med tilhørende Bore- og Slibeværker."

Ny stangjernhammer blev bygget. Alt lå nu klar til våbenproduktion.

Straks efter ankomsten til Norge, tog prins Christian Frederik i 1813 ud på sine Norges-rejser. Sommeren 1813 besøgte prinsregenten Kongsberg og jernværket, og bergmesteren fremsatte straks forslaget om en våbenfabrik i tilknytning til jernværket.

Prins Christian Frederik fattede omgående interesse for Steenstrups forslag, og bad om at der straks skulle udarbejdes planer for en sådan fabrik. Der var ganske enkelt behov for en våbenfabrik! Der var tegn i tiden på at Norge ville kunne trækkes ind i en ny stor-krig. Der manglede våben i landet – mange var blevet ødelagte eller tabt gæde, og ved

den nye hærordning fra 1810 var flere nye regimenter og afdelinger oprettede, der jo også skulle have våben.

Den 27. november 1813 sendte bergmester Steenstrup prinsen sit endelige forslag for en våbenfabrik på Kongsberg sammen med jernværket:

”Underdanigst Pro Memoria:

Deres Højhed havde den Naade, da De beærede Kongsberg Iernværk med Deres høje Nærværelse, at beordre mig, til Deres Højhed at indkomme med Forslag til en Vaaben Fabriques Anlæg ved det Værk som jeg havde den Ære at forestaa.

Førend et saadant Forslag kunde udarbejdes, maatte jeg

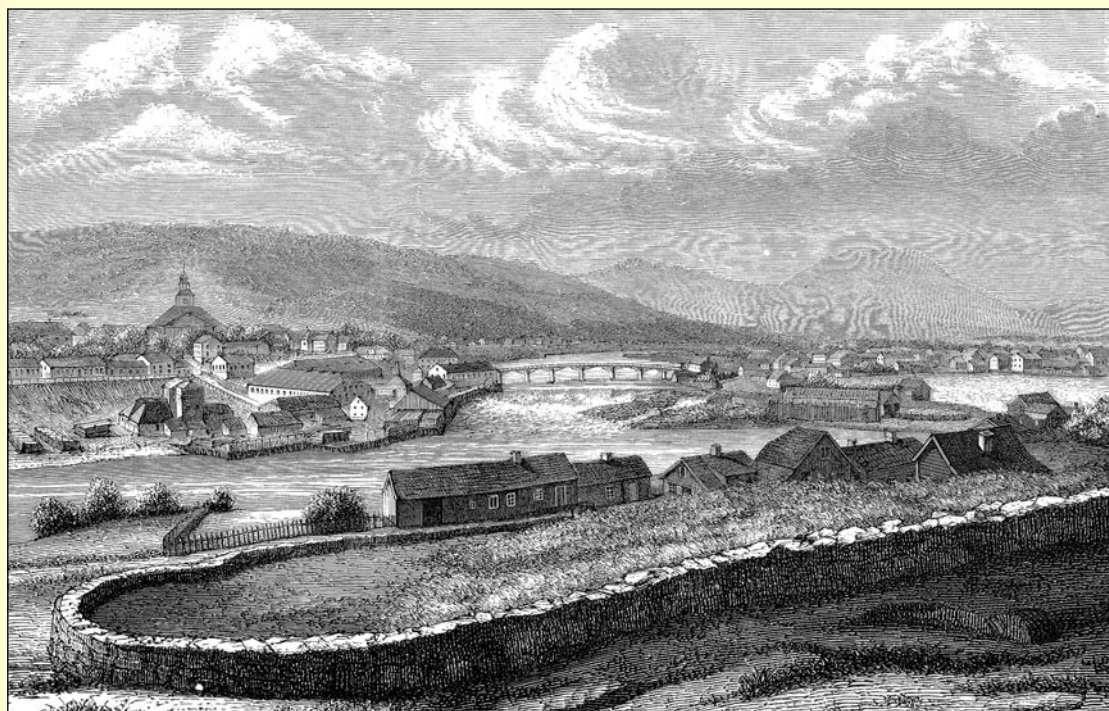
- 1: Kunde give Deres Højhed sikker Underretning om, at Værket ere i Stand til at kunde levere forsvarlige Materialer til Vaaben, og*
- 2: dernæst matte jeg modtage Deres Højheds nærmere naadigste Befallinger i Henseende til Størrelsen af dette Anlæg, for derefter at kunde give underdanigst Forslag til paa bedste Maade at benytte de havende Indrætninger og afpasse Indrætningen af det nye.*

I henseende til 2den Post kan jeg kuns gjøre opmærksom paa de havende Indrætninger, der hertil kunde komme til Nytte, og paa hvad Locale, der til nye Indrætninger kand have ved Værkets Manufacteursmide. – Her have Haandsmider nok, en Emneshammer til Staalgarving og Emners Udsmidning og eet Fiilværksted, som jeg haver oprættet, for at skaffe forfærdiget den Mængde af drejede og filede Maschindeele der høre til Maskinerne til det Militaire Uldmanufacteur. – Her ere Locale til 3 Vandhjul endnu, der, hvis alle slags Vaaben her skulde forfærdiges, kunde anvendes saaledes: Eet til at drive Gevær-

rør-Hammer, 2de Bohrbænke og den store Slibesteen til Røernes Slibning. Herved kunde dagligen forfærdiges 12 til 15 Musquetter-Gevær-Rør eller Løb. Et andet til at drive 3 smaa Hammere for Sablers, Bajonæters og Ladestockers Udrækning. Herved kunde dagligen udtrækkes omtrent 20 Stk. Sabler, 15 Stk. Bajonætter og 30 til 36 Stk. Ladestocke. Det 3die til at drive disse Vaabens Slibning og Polering.

Geværlaaserne kunde forfærdiges i Byen, naar 3 til 4 duelige Børsemagere dertil bleve etablerede. – Mæssing-Beslaget kunde forfærdiges i Sandsvær og ligeledes var det vel muligt at faa Skjæfterne der forfærdigede, men eet Værksted, hvori Geværerne bleve sammensatte, maatte indrættes her i Staden og forestaaes af en duelig Børsemager som Rustmester. Da Maesovnen vil blive udblæst omtrent i Slutningen af Martii Maaned næste Aar, og formedelst Mangel paa Kuld ikke igien vil komme i Gang førende i Foraaret 1815, var det ønskeligt, for at kunde sysselsætte dens Arbejdere, om Arbejdet paa det intenderede Anlæg af Vaaben-Fabriken til Sommeren kunde paatages, og i Vinter kunde skaffes Materialerne til Bygningen, samt støbes det dertil hørende Støbegods. – Dette naadigste Prinds! ere alt hvad jeg for denne Gang kan indberette denne Sag betræffende. – Jeg underkaster det Deres naadigste Omdømme, forventende Deres nærmere naadigste Befaling, som jeg med Iver skal efter Ævne søge at udføre. ”

Henvendelsen blev senere fulgt op af Steenstrup 12. februar 1814, med en grundtegning og en detaljeret beskrivelse af det foreslåede anlæg. Prins Christian Frederik gav 3. marts besked til Commissariats Collegiet om at bergmester Steenstrups tegninger og beskrivelser over *”Jernmanufacturiet som det var og over Vaabenfabriken som den skulde vorde”* var godkendt af ham, prinsregenten. Videre gav han ordre til Regeringsrådet om



Figur 3. Kongsberg ca. 1870.

at de skulle anvise de penge som man behøvede på Kongsberg-jernmanufaktur og våbenfabrik.

Kongsberg Våbenfabrik blev grundlagt og sat i drift i 1814 – i et af byens værste nødsår.

Kongsberg Våbenfabrik oprettes

Kongsberg Våbenfabrik blev oprettet 20. marts 1814. Selve stiftelsesdokumentet om Vaabenfabriquens Anlæg blev meddelt bergmester Poul Steenstrup officielt ved prinsregentens skrivelse:

"Deres indsendte Grundtegnning med dertil fornødne Beskrivelser over Kongsberg Jernværks Manufacteur som den ere og Indrætningen af Machinvæsenet og Værkstederne som de skulde vorde for den nye Vaabenfabrique haver jeg meddelt min Approbation og tilsendt samme Regjeringsraadets 5te Departement med Befaling at antage sig denne for den norske Armées Trang saa nødvendige Indrætning

samt forstrække Dem de fornødne Penge til Vaabenfabriquens videre Fræmme.

Commissariats-Collegiet haver jeg underrettet herom og fra dette Collegium kan De i sin Tid forvente nærmere Ordre i Henseende Vaabnernes Slags og Egenskaber efter Arméens Trang og de gjeldende Reglementer.

Men uagtet De i Henseende til Penge og hvad mere Fabriquens Drift og Vaabnernes Forarbejdelse angaar skal henvende Dem til Regjeringsraadets 5te Departement og til Commissariats Collegiet, vil jeg dog aldrig ophøre at tage levende Andeel i dette ved Deres Iver og Kundskab begyndte gode Værk, og som jeg med Fortrøstning haaber De af ald Kraft vil arbejde paa at fuldføre.

Regentskabet i Norge
Christiania den 20de Martz 1814.

CHRISTIAN FREDERIK.
von Holten."

Flere nye bygninger til fabrikken blev opført. De første bygninger som stod færdige, var slibeværksted, geværsmedje og boreværksted. Bøssemageren ved Nordenfjeldske infanteriregiment, dannebrogsmanden Ole Bronn, blev 27. juni ansat som den første rustmester ved Kongsberg Vf.

Kongsberg Våbenfabrik var sommeren 1814 stort set klar til at starte produktion op – som et ”spændende eventyr”.

Våbensituationen for Norges Hær i 1814

Det havde ikke været i fællesregeringens interesse at gøre Norge selvhjulpent med egen produktion af våben i militær henseende, særlig ikke efter at selvstændighedstanker var begyndt at gøre sig gældende i sidste del af 1700-årene. Trods en lang krigsperiode var Norge stadig afhængig af Danmark med hensyn til våben og teknisk materiel. Der var med stort held produceret kanoner, brystharnisk for den engelske hær og ca. 1690 – bøssepiber og geværlåse – de første flintelåsegeværer i den norske hær. Blankvåben var også blevet producerede, ypperlige sabler for tre skiløberkompagnier nordenfjelds, og 200 bjergjægerhirschfængere (sabler) for Bergkorpset på Røros. Omkring 1750 leverede to militære bøssmagere rifler til skiløberkompagnierne. Dette var det hele. Enkelte af de militære chefer i Norge havde også været vågne nok til selv at anskaffe våben til den norske hær, uafhængigt af danske leverancer – når der var behov for det!

Den norske hær havde fået sine geværer fra Danmark, men efter krigen brød ud 1813, var der blot kommet 650 geværer til Norge. Beholdningene af geværer i Norge var derfor uhyre små.

Over halvdelen af ”brugbare” geværer var i ringe stand – ca. 5.000 stk. Arsenalerne gjorde en kraftanstrengelse for at reparere gevæ-

erne, og fik øget den brugbare beholdning af infanterigeværer med 2.000 stk. før militæroperationerne begyndte i 1814. I alt havde man 9.000 geværer ekstra som var disponible til infanteritjeneste.

Af blanke våben var det i 1814 ikke muligt at skaffe reglementeret udstyr i tilstrækkelig mængde. Den 5. august 1814 sendte Artilleribrigaden melding om, at den havde udleveret alle sine infanterisabler. Disse gik til skarpskytter, skiløbere søndenfjelds, jægere og underofficerer. Hæren havde i 1810 fået ny hærordning – med flere nye afdelinger, som efter reglementet skulle være udrustet med sabler og hirschfængere.

Efter at prins Christian Frederik var kommet til Norge, undersøgte han om det var muligt at få en virksomhed i gang på Kongsberg med en kapacitet på 3.000 geværer årlig. Fabrikken kom i gang, men dog ikke således at den fik nogen betydning for selve felttoget i 1814.

Hærens jægere behøver rifler!

Søndenfjeldske Generalkommando ved Commissariats-Collegiet, gav i skrivelse af 11. marts 1814 til Våbenfabrikken instruktion om de våben, som skulle laves til arméen for fremtiden. I brevet fra collegiet til Steenstrup hed det, at Hærens jægere i fremtiden særligt ville mangle rifler:

”... Herr Bergmesteren tilsendt en autoriseret complet Prøveriffel med tilhørende Hirschfænger, og ønsker man at der i sin Tid maatte ske Begyndelse med eet saa stort Antal af disse Vaaben som Indrætningen tillader.”

Med prøveriflen fulgte også en infanterisabel med påtegningen: *”Da Artilleribrigaden haver leveret ud alle brugende Infanterisabler fra Magazinerne, ønskes Oparbejdelse af korte Sabler.”*



Figur 5. Detalje af lås til Jegerriffel M/1821. Messinglåsependen blev antageligt lavet af Sandsvær-bønderne, se senere.



Figur 6. Det markante låseblik på Jegerriffel M/1821 var ligeledes sikkert indkøbt fra Sandsvær-bønderne.

Figur 4. De første skydevåben fra Kongsberg lod vente lidt på sig. De første blev Jegerriffel M/1821, meget lig dansk M/1807.

Sablerne skulle afsendes til Artilleribrigaden så snart de var lavet. De skulle bruges af underofficererne og var lig de sabler som også blevet antaget i Danmark – som sabel m/1753.

Eventyret begynder. – Våbenfabrikken første aktiviteter:

I løbet af foråret og tidligt på sommeren 1814, tiltog aktiviteten på den nyetablerede virksomhed på Kongsberg:

- Fileværkstedet. Én del af værkstedet brugte Våbenfabrikken, den anden del Jernmanufaktur. Rum på loftet til færdigfilede dele.
- Kulhuset blev fælles for flere af Jernværkets afdelinger.
- Hammerskriverboligen var også bolig for materialforvalteren ved våbenfabrikken.
- Slibeværkstedet fik på loftet kolbema-skine for geværløb.
- Manufaktursmedjen, 6 esser og 7-8 ambolte. Halvparten blev brugt af Våbenfabrikken.
- Rørhammeren, (dvs. borehuset), geværsmedjen: Geværpiber blev svejset og udsmedet. Også sabler, bajonetter og ladestokke blev smedet. Borehuset havde to etager. I første etage var der boremaskiner for geværløb, i anden etage drejebænke, og på loftet riffelmaskiner.

Lige fra starten af fabrikkens anlæggelse i 1814, satte de nærmeste områder rundt om Kongsberg deres præg på driften, og omvendt. Mange af arbejderne var fra Sandsvær, og disse – som var berømmede finsmede – tog frem og tilbage til arbejdet hver dag. Andre lavede hjemmearbejde for fabrikken. Messingarbejde som fængpander og plademessing til geværbeslag,

blev indkøbt hos Sandsvær-bønderne, som fik indtægter ved arbejde for Våbenfabrikken.

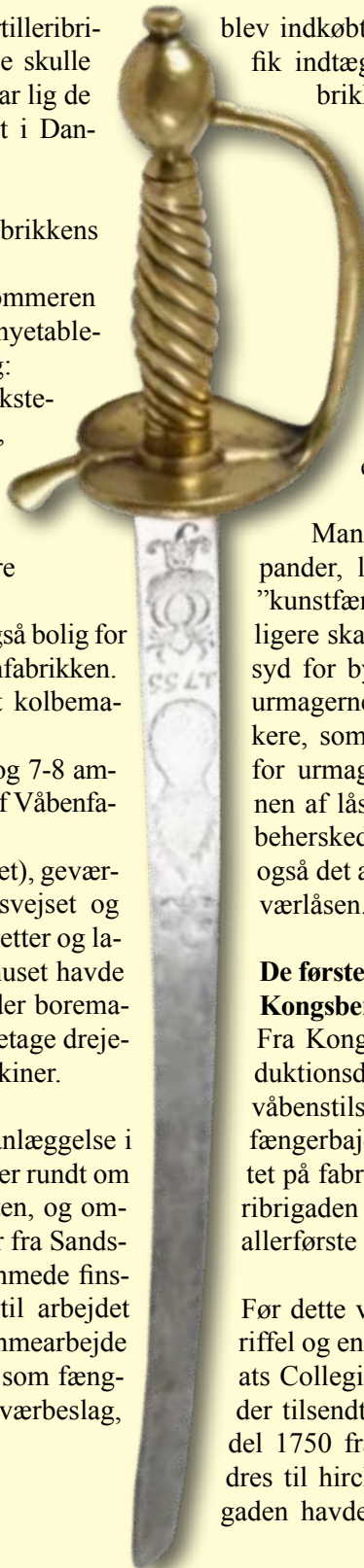
Et antal bajonetskeder (hirschfænger- og sabelskeder) blev i 1814 leveret af saddelmagere i og omkring Kongsberg. I 1814 blev der indkøbt et parti skæfteemner, 450 stk., i birk fra bønderne i Sandsvær- og Numedalsområderne. Frem til 1816 blev der indkøbt i alt 2.450 skæfteemner på denne måde.

Mange af dem, der leverede fængpander, låsdele og plademessing – de ”kunstfærdige smede” – havde 50 år tidligere skabt en urmagerkunst i bygderne syd for byen – kendte som ”Sandsvær-urmagerne”. Dette var dygtige håndværkere, som efter en vis stagnation inden for urmagerfaget overgik til produktionen af låsdele og fængpander. Den som beherskede urmagerkunsten, beherskede også det at tildanne de fineste dele af geværlåsen.

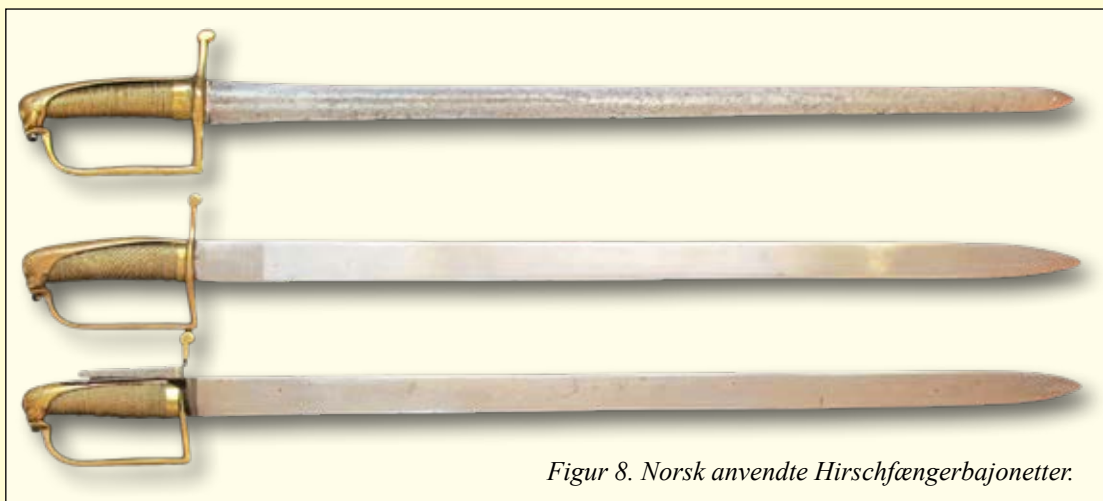
De første våben fra Kongsberg Våbenfabrik

Fra Kongsberg Jernværk, nu våbenproduktionsdelen, blev der i 1814, lige efter våbenstilstanden, afsendt et parti hirschfængerbajonetter – 60 stk. – De var skæftet på fabrikken, og blev sendt til Artilleribrigaden – Arméens depot, som de allerførste våben.

Før dette var der tilsendt prøvevåben, en riffel og en soldatersabel, fra Commissariats Collegiet, og lige efter 11. marts blev der tilsendt udrangerede pallasker af model 1750 fra arsenalerne, som skulle ændres til hirschfængerbajonetter. Artilleribrigaden havde i sine beholdninger omkring



Figur 7. Dansk sabel m 1753.



Figur 8. Norsk anvendte Hirschfængerbajonetter.

12.000 pallasker af forskellige typer. Man fjernede bøjler og parérplader, beholdt grebet og parérstangen, fjernede tombøjlen og monterede greb på nye klinger fra Kongsberg. Det blev våben tilsvarende bajonethirchfænger fra 1801 med den udvendige fjeder og plade, som skulle fæstes i den påmonterede hylse på jægerriflerne. Meningen var at riflerne skulle følge lige efter. Men selv om man havde indkøbt skæfteemner i birk, og kunne rifle løb, producere geværlåse som blev tilvirket lokalt på enten Våbenfabrikken eller i Sandsvær, tog det tid før rifler blev leveret.

Af blanke våben var det i juli umuligt at skaffe det reglementerede soldatervåben, model 1753, i det nødvendige antal. I august havde Artilleribrigaden meddelt, at den havde udleveret hele sin beholdning af infanterisabler. Sabel m/1753 blev forbilledet for de sabler som Kongsberg Våbenfabrik nu gik i gang med at producere.

Det var infanteriets sidebevæbning som skulle fornyes og øges. Beholdningerne var tomme. En hektisk aktivitet gik i gang på Kongsberg sommeren 1814. Man demonterede gamle messingfæstede våben for at kunne bruge metallet i produktionen af nye sidevåben.

Metallet blev omsmeltet, og nye greb blev støbt til infanterisablerne, samtidig med at rørhammeren (geværmedjen) smedede klingerne. Sabelklingerne til infanterivåbnene var lette at smede, med sine flade klinger. Ingen af klingerne fik monogram eller nogen form for mærkning.

Infanterisablen fra Kongsberg Våbenfabrik

Vi kan møde den første infanterisabel fra Våbenfabrikken. Vi går til en overleveringsforretning da den ny kompagnichef, kaptajn Joachim Henrichsen, skal overtage Sigdalske kompagni under Hallingdalske musketerkorpset i februar 1826.

Kongsberg Våbenfabriks sabel har messingfæste med hjerteformet parérplade, støbt i et med en kort, nedbøjet parérstang bagtil, og foran en buet håndbøjle som går over i den ovale, meget regelmæssige kugleformede knap med en afrundet kalot på toppen. Det messingstøbte greb har snoede riller.

Klingen er flad, let krummet og relativt kort. Klingen er énægget med ryg. Yderste del er rygslebet. Det er ingen mærkning på klingen. Det er ingen antydning af tombøjle.

Figur 9. De to sabler af første produktion.



Der er to sabler vi kan trække frem. – Det karakteristiske ved parérstangens bagerste (øverste) del, er at denne er flad, tilsvarende som vi har set på de sene infanterisabler af m/1753 fra 1790-erne.

Skeden er af sort læder, med messinghage, og er blevet forlænget med en messing-dupsko, på henholdsvis 7 og 6 cm's længde. De to skeder har længder på 58 og 59 cm.

De to sabler er identiske, bare med en lille forskel: Sabel A's messingstøbte greb viser to støbninger som er smedet sammen. Det er meget kunstfærdigt og professionelt gjort. Den øvre del af grebet blev støbt med en anden type, mere kobberholdig messing. Dette er det eneste som gør, at vi kan se at grebet er to-delt. – Grebene og klingerne er udført bedre og mere gennemførte end på mange danskproducerede messingfæstede sabler.

Figur 10. Sabel A's todelte fæste.

Sabel A

er 76 cm lang – hel længde. Klingelængde 59,5 cm. Klingebredde 3 cm. Selve grepet er sveiset sammen – to-delt.

Ingen merking på klingens. Sabelen har hull i højre del af den hjerteformede parérplaten. (Ophæng?)

Sabel B

er 75 cm lang – fuld længde. Klingelængde 59 cm. Klingebredde 3 cm. ingen merking på klingens. Hull i venstre del af den hjerteformede parérplade. Gammel militær ophængsform – i et arsenal, en messe, militært kontor eller udstilling.

De to skeder er af sort læder, med nye dupsko i messing. Kan der være benyttet ældre skeder?

De to skeder er af sort læder, med nye dupsko i messing. Kan der være benyttet ældre skeder?

Hvor mange Kongsberg-infanterisabler blev produceret? Det er muligt at der blev færdiggjort 90 sabler før produktionen ophørte i 1818. Grunden til produktionsstoppet var, at Hæren efter ny hærordning af 1818 blev kraftigt reduceret, med 2/3 af

styrken – fra 36.000 mand til 12.000. Der blev derfor et overskud af alle slags håndvåben, også infanterisabler. Prisen på hver Kongsberg infanterisabel var efter Kongsberg Jernværks regnskab 5 ½ speciedaler pr. stk.

De to infanterisabler er specielle. Ikke fordi de skiller sig ud fra ældre grenadérsabler, men ved at de er meget velformede og solidt udførte. Kongsberg Jernværk, eller rettere sagt Kongsberg Våbenfabrik, magtede – lige efter oprettelsen – at producere sabler som var fuldt på højde med danskproducerede. Det var altså nødsårene på Kongsberg som gjorde, at man kunne producere de nødvendige våben i 1814.

Hvem fik så de første sabler fra Kongsberg Våpenfabrik? Sigdalske kompagni i Hallingdalske musketerkorps.

Riksarkivet i Oslo har en pakke fra Sigdalske kompagni under Hallingdalske Musketerkorps i Akershusiske infanteribrigade:

”Fortegnelse

Over samtlige Inventarie Sortene ved det Sigdalske

Compagnie under det Hallingdalske nationale Musque- teercorps samledes befundtes efter hr. Capitaine og Ridder Johannes Bentzen og overleveres hr. Capitaine Joachim Henrichsen ved Afleverings Commissionen den 21de Februar 1826.”

Grunden til afleveringskommissionen var, at kaptajn Bentzen døde 1. februar 1825 på sin embedsgård Grasvig i Sigdal. Ny chef for kompagniet blev fra 28. juni 1825 kaptajn J. Chr. Henrichsen, også han med bopæl på Grasvig i Sigdal. Kaptajn Henrichsen ønskede efter reglerne at få en oversigt over kompaniets udstyr – uniformer og våben,² før han formelt overtog kompagniet.

Det særlige med denne oversigt er de oplysninger som gives om våbnene til Sigdalske kompagni.

Det er armaturen – våbnene – som tiltrækker sig størst opmærksomhed:

– Underofficererne havde otte 16-lødige geværer med ladestokbajonetter – skarpskyttegeværer af model 1787/88, og otte messingfæstede sabler med skede fra 1814/15.

Det var spillemændene – to tamburer og en fløjtenist (piber) og underofficerene, som havde de 11 messingfæstede sabler med skede fra 1814/1815. De omtales som nye, gode og brugbare i 1826.

Det er usædvanligt at Sigdalske kompagni havde 11 nye messingfæstede infanterisabler fra 1814/15. De kom alle fra den nyetablerede våbenfabrik som var blevet oprettet ved prinsregentens skrivelse af 20. marts 1814.

Sigdalske kompagni var på 100 mand i linjen, med 8 underofficerer og 3 spillemænd.

Kompagniet havde fået ny mundering i 1821. For underofficerer, 8 stk., for spillemænd og menige 103 stk. Det var røde uniformskjoler.

Undermunderingen var fra 1824. Musketererne havde undermundering fra 1821, 1822 og 1825. Det var gamle overtrøjer (røde) fra 1812. De røde kjoler stod for tur til at blive skiftet ud.

Infanterisablerne som underofficererne og spillemændene førte ved Sigdalske kompagni i 1826, må have været blandt de første som Kongsberg Våbenfabrik leverede i 1814/15. Oversigten i kompagnifortegnelsen fra 1826 er derfor speciel og opsigtsvækkende.³

Noter

- 1 - Rolf Rasch-Engh (RRE): "Buskeruds historie" i Buskerudbindet i serien By og Bygd i Norge. Gyldendal 1977.
 - Riksarkivet (RA) 2: Akershusiske inf.brigade 1818-1909. Generaladjutanten Den norske armé 1814-53. Kongsberg jernverk 1805-1824.
 - Samlinger af forskj. Anordninger vedk. Landmilitair-Etaten. Del 1-3. Chr.1837-38.
 - RRE: "Våpen i Norge 1550-1940." Oslo 2004.
 - Johs. Schwartz: "Kongsberg Vaabenfabrik 1814-1914." Kra.1914, og Kb. Våpenfabrikk til 20. mars 1979.
 - Erling Popperud: "Streiftog gjennom Kongsberg Våpenfabrikks historie 1818-1975." 2.oppl.1981.
 - Kongsberg Våpenfabrikk. Bedriftsavis, div. årganger/utgaver. Ansv. utg.:Bjarne Hurlen.
- Den kgl. Norske Artilleri- og Constructionscommissions Arbeider og Aarsberetninger (Generalfelttøymesteren).
- 2 Også kaptajn Henrichsen blev boende på Grasvig til han døde, 4.5.1848. (Olai Ovenstad: Offisørsbiografier Den norske hær, bd.I, Oslo 1948.) Kompagniet skifter efter 1834 navn til Modumske kompani. Oversigtsplan over Den norske hærs organisasjon, plansje I-III, udg. ved innbeordret offiser i Riksarkivet, major Lars Kiærland.
- 3 De to sabler fra 1814/15 som omtales, er vurderet sammen med 78 grenadérsoldat eller infanterisabler af modell 1753 – i privat samling.



Figur 11. Kongsberg Defence & Aerospace er idag en supermoderne fabrik, der bl.a. leverer misiler til det danske forsvær. Foto: Kongsberg Defence & Aerospace

Smedning i industrien – sænksmedning i 250 år

Af Peter Meihls, oversat fra tysk

Hvordan en smed ser ud, ved enhver: En stor, stærk mand med læderforklæde, stående foran en ambolt og en esse med en hammer i hånden. Men uanset hvor dygtig og rutineret smeden var til at forme det kirsebærrøde, glødende stål, så blev det aldrig ensartet nok til at opfylde kravene fra den ny tids fabrikker.

Hvis man ønsker at fremstille smedede dele til fremstilling af tusindvis af våben og værktøjer, skal indsatsen med at bore og file på de smedede emner (f.eks. til haner, låseplader, aftrækker osv.) kunne beregnes præcist og ens på hvert emne (for at betale arbejderne

retfærdigt for boring og filing). Frihåndsfremning kunne ikke opnå dette.

Så opstod i 1800-tallet sænksmedning. Mellem to sammenpassende stålforme, matricer, lægges et stykke glødende stål, hvorpå formene presses sammen med stor kraft.

Denne proces er både imponerende og samtidig svær at beskrive. Der er dog mulighed for at se en sænksmedje i aktion - Hendrichs sænksmedje i Solingen, en forrygende oplevelse, der varmt anbefales. Processen skaber stærke og holdbare metaldele, og resulterer i komponenter med forbedret strukturel integritet og mekaniske egenskaber.

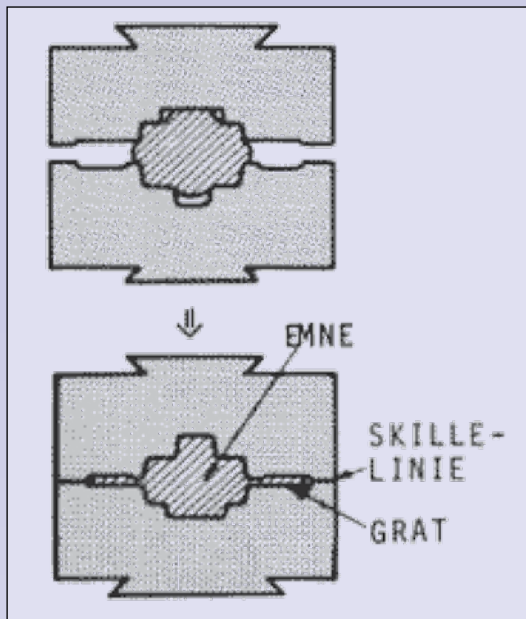


Figur 1. Sænksmedning gav ensartede, stærke og billige haner.

Sænksmede solgte tidligere deres produkter primært til industrien, men også til håndværkere, så selv små virksomheder var i stand til at bringe billige produkter på markedet. Varerne, der skulle fremstilles, var imidlertid bundet til formen af de smedede dele, når matricerne en gang var fremstillet, og individuelle former blev dermed sjældne, fordi hver ændring af den smedede del kostede kræfter og penge.

Tidligere kunne man ikke støbe stål - dette ændrede sig fra 1860'erne på grund af investeringsstøbning med tabt (voks)form og investeringsstøbning erstattede gradvist sænk-smedning. Det er sjældent at finde rent sænk-smedede dele i dag. En anden problematik er, at industrismede ikke reddede noget. Det, der ikke straks var brugbart, gik på skrotbunken, og industrien købte kun det nødvendige med det samme, så der blev intet tilbage til eftertiden.

I dag kan du kun købe det, som håndværkere har gemt i deres skuffer, fordi de håbede, at de ville kunne bruge det på et tidspunkt.



Figur 2.

Øverst: De to matricer med det glødende stål imellem, klar til formning.

Nederst: Presning med stor kraft trykker matricerne sammen, og former delen, der skal laves.



Figur 3. Våbenindustrien behøvede mange dele, egnede til sænk-smedning.



Figur 4. Presser til sænksmedning arbejder med tonsstore arbejdstryk.

Hvordan hjælper viden om maskinsmedningens muligheder og betingelser samlere og historikere?

For det første – sænksmedning gjorde det muligt at fremstille præcise emner, men alt, der kom ud af en form, var ensartet.

For det andet – produktionen af smedeforme var dyr, og kun umagen værd for store mængder.

For det tredje – Designerne af våbendele var nødt til at overveje mulighederne og begrænsningerne

Vær opmærksom på sænksmedning. Alt, hvad der krævede omarbejde, gjorde produktet dyrere, så processen var udbredt. Er delen støbt, er den nyere, er den sænksmedet antagelig fra første del af 1800-årene.



Figur 5. Let defekte dele røg til omsmelting, og savnes i dag til restaurering.

KANON-WEEKEND

5. & 6. JULI 2025



Vi byder igen i år velkommen til en Kanon-weekend med formidlings- og teatergrupper med levende historieformidling bl.a. ved at udstille militærteltlejre – både de tyske, amerikanske og engelske.

Der vil være kørsel med vores kampvogn og andre køretøjer.

Besøg også vores over 1.500 m² store våbenmuseum.

De mange salgsboder byder på forskellige effekter fra 2. verdenskrig og der er naturligvis mulighed for køb af mad og drikkevarer.

Vi ses til nogle spændende dage på Egholm Museum:

Lørdag den 5. juli kl. 10.00-17.00

Søndag den 6. juli kl. 10.00-16.00

Se mere på egholmmuseum.dk



Egholm Museum · Trehøjevej 47 · 4070 Kirke Hyllinge

En lille fortælling om et "Von"

Af *Jan Speerschneider*

En gammel slægtning i familien havde et "von" foran vores efternavn, som der gennem tiden blev talt meget om og hvorfor. For nylig fik jeg fra en kilde i det sønderjyske en god skriftlig forklaring på det der "von", (ditten og datten) som vi ofte støder på gennem artiklerne i Tidsskriftet.

Det lyder således:

Preussen/Tyskland

I den preussiske rangfordeling er der den lille ejendommelige distinktion, at uomtvistelig adelige personers navn forkortes von til et v., hvorimod det skrives fuldt ud i ikke adeliges navne. Von und zu ("af og til") betegner altid adelig stand, men tilkommer kun familier, der er i besiddelse af deres stamgods.

Danmark

I Danmark blev det fra ca. 1770 fast praksis for enhver dansk officer at sætte et von foran sit efternavn. Von kan i denne sammenhæng

siges at være et kendetegn for sværdadelen – en klasse, der ellers ikke var repræsenteret i Danmark. Denne praksis var inspireret af det preussiske militær, hvor de fleste officerer tilhørte landadlen. Omkring 1770 blev brugen af von så udbredt, at regeringsmyndighederne benyttede det i officielle skrivelser, men en egentlig anerkendelse fik det aldrig. Indtil 1860 havde danske officerer lov til at sætte et von foran deres familienavn (således løjtnant von Buddinge i Hostrups "Gjenboerne" fra 1844).

Det har givet næring til den – forkerte – opfattelse, at von indikerer adelskab.

*En anden "Von",
her von And.*



ARTIKLER SØGES!

Er du forfatterenspire? Vil du dele DIN særlige viden på det våbenhistoriske område? Og har du bemærket, hvor mange artikler der er i dette Tidsskrift, der er skrevet af udenlandske forfattere?

Tidsskriftet savner artikler, og blandt vore medlemmer sidder der mange med stor specialviden om deres særlige interesseområde – viden der fortjener at blive bredt videre ud, og ikke mindst bevaret. Redaktøren skal derfor opfordre alle til at skrive om deres særlige interesse. Mange tror ikke, de egner sig som forfattere, men redaktøren hjælper gerne, så henvend jer endelig. Jeres viden er savnet.

Ring eller skriv til redaktør Finn Andersen på tlf. 2139 6607 eller mail: finn.andersen@c.dk



REFERAT

GENERALFORSAMLING 2025

Af Carl-Christian Munk-Nielsen (ref.)

Referat fra generalforsamling 2025 i Kastellet, København, den 27. april 2025 kl.13-14, jf. fremsendt dagsorden

Ad. A.

Valg af dirigent

Anders Først blev valgt som dirigent og konstaterede at generalforsamlingen var indkaldt i henhold til vedtægterne, herunder udsendelse af regnskab.

Ad. B.

Aflæggelse og godkendelse af beretning

Præsidenten fremlagde beretningen. Beretningen blev godkendt.

Ad. C.

Fremlæggelse og godkendelse af det reviderede regnskab

Kassereren fremlagde regnskabet. Regnskabet blev godkendt.

Ad. D.

Indkomne forslag

Den af præsidiet foreslåede ændring af vedtægterne (krævet af selskabets bank) omhandlende et nyt stykke 9 under paragraf 4 vedr. bemyndigelse blev vedtaget.

Ad. E.

Fastsættelse af kontingent

Kontingentet videreføres med uændret størrelse.

Ad. F.

Valg af præsident

Nuværende præsident Ole Skøtt blev valgt.

Ad. G.

Valg af præsidiemedlemmer

Følgende præsidiemedlemmer var på valg (Søren Madsen, Carsten Petersen, Jørgen Walseth og Finn Andersen). Alle blev genvalgt. Steen Kjær blev genvalgt for 1 år.

Ad. H.

Valg af revisor

Christian Sauer blev genvalgt og præsidiets forslag Leif Larsen blev valgt.

Ad. I.

Eventuelt

Intet.

Præsidenten takkede afslutningsvis for god ro og orden.

VÅBEN KØBES



Hunters House
Arms Gallery

1000 samlervåben lagerføres, bajonetter, rifler, sabler og pistoler samt tilbehør.

H.C.Ørstedsvej 7B
1879 Frederiksberg C
Tlf. 33 222 333

RESULTATLISTE

Formidlingsalg 29. marts 2025 i Kastellet

Nr.	Pris	Nr.	Pris	Nr.	Pris	Nr.	Pris	Nr.	Pris
2	550,00	57	500,00	106	1.200,00	151	250,00	196	1.200,00
5	250,00	59	450,00	107	1.200,00	152	200,00	197	150,00
6	200,00	60	250,00	108	2.200,00	153	300,00	198	500,00
7	150,00	63	50,00	109	600,00	154	200,00	199	200,00
8	200,00	64	200,00	110	500,00	155	100,00	200	300,00
9	50,00	66	100,00	111	1.300,00	156	400,00	201	400,00
10	50,00	67	0,00	112	500,00	157	450,00	202	400,00
12	75,00	68	1.600,00	113	800,00	158	250,00	203	300,00
13	100,00	69	500,00	114	400,00	159	500,00	204	350,00
14	250,00	70	1.400,00	115	1.200,00	160	200,00	205	300,00
15	50,00	71	1.500,00	116	1.200,00	161	200,00	207	400,00
16	460,00	72	400,00	117	500,00	162	350,00	208	100,00
17	200,00	73	300,00	118	9.000,00	163	200,00	209	500,00
18	450,00	74	300,00	119	4.100,00	164	100,00	212	500,00
19	2.500,00	75	100,00	120	2.500,00	165	100,00	216	350,00
20	650,00	76	100,00	121	3.700,00	166	200,00	217	150,00
21	300,00	77	1.000,00	122	9.500,00	167	100,00	219	1.500,00
22	500,00	78	1.200,00	123	3.500,00	168	350,00	220	1.500,00
23	250,00	79	650,00	124	1.500,00	169	150,00	221	1.500,00
24	100,00	80	550,00	125	1.400,00	170	500,00	222	1.400,00
25	150,00	81	500,00	126	175,00	171	450,00	225	300,00
27	100,00	82	700,00	127	1.900,00	172	250,00	226	150,00
28	100,00	83	1.000,00	128	250,00	173	100,00	227	150,00
29	350,00	84	400,00	129	150,00	174	50,00	228	1.000,00
30	100,00	85	400,00	130	150,00	175	100,00	230	250,00
31	75,00	86	450,00	131	5.000,00	176	500,00	231	100,00
33	500,00	87	600,00	132	1.600,00	177	2.100,00	233	500,00
34	3.500,00	88	750,00	133	700,00	178	75,00	235	400,00
35	200,00	89	600,00	134	400,00	179	1.000,00	238	600,00
36	500,00	90	6.000,00	135	100,00	180	400,00	240	200,00
37	1.100,00	91	1.400,00	136	100,00	181	250,00	241	50,00
39	100,00	92	2.400,00	137	150,00	182	1.100,00	242	75,00
40	100,00	93	2.800,00	138	100,00	183	300,00	243	200,00
41	500,00	94	3.000,00	139	100,00	184	400,00	244	100,00
42	200,00	95	7.000,00	140	250,00	185	200,00	245	0,00
43	400,00	96	3.000,00	141	250,00	186	550,00	246	0,00
44	150,00	97	3.000,00	142	200,00	187	200,00	247	600,00
45	650,00	98	2.500,00	143	200,00	188	1.000,00	248	650,00
46	800,00	99	2.700,00	144	350,00	189	1.000,00	249	100,00
47	200,00	100	7.000,00	145	400,00	190	0,00	250	150,00
51	400,00	101	4.600,00	146	400,00	191	350,00	251	150,00
52	400,00	102	3.600,00	147	450,00	192	150,00		
53	1.200,00	103	2.500,00	148	450,00	193	50,00		
55	200,00	104	1.500,00	149	500,00	194	300,00		
56	200,00	105	1.500,00	150	500,00	195	150,00		

RUBRIKANNONCER

Annoncer om "KØB-SALG-BYTTE" koster for tiden kr. 25,- pr. påbegyndt linie. Der gives 10% ved tegning for et helt år (7 numre). **Husk at opgive medlemsnummer.** Betaling bagud efter modtagelse af giroindbetalingskort. Annoncerne kan sendes til redaktionen pr. mail til Martin Jensen på mj@visuelgrafisk.dk

BLANKVÅBEN KØBES

bajonetter, sabler, daggertter. Gerne hel samling.
Tlf. 60215690. (Medlem 2372).

DIVERSE

Formidlingssalg, Øst. Effekter vil efter forudgående telefonisk aftale kunne afleveres på adressen. Kontakt venligst Niels Madsen, Tlf.: 20 74 61 63. E-mail: n.t.m@mail.dk

Formidlingssalg Vest. Effekter til formidlingssalg søges. Kontakt for nærmere aftale: **Carsten Nielsen**, Tlf.: 2177 1554, E-mail: hoejris@hotmail.com. **Ib Jul Pedersen**, Tlf.: 2054 2632, E-mail: ibjulp@gmail.com. **Søren Lund**, Tlf.: 9833 1545, E-mail: islund@privat.dk

SALG

SALG af antikke våben, kik mere på www.antikvaaben.dk

ANNONCEPRISER

Annoncer kan efter aftale med redaktøren sendes pr. mail til finn.andersen@c.dk som trykklar pdf-fil.
Farvetillæg: +50%

1/1 SIDE

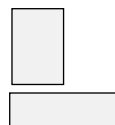
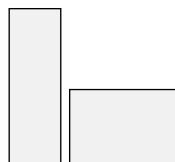
Kr. 2.000,-
146x205 mm

1/2 SIDE

Kr. 1.000,-
69,5x205 mm
146x100 mm

1/4 SIDE

Kr. 500,-
69,5x100 mm
146x46,5 mm



KØB

Gamle afrikanske våben købes. Tlf. 33 12 60 83.

Nåle og emblemer fra DNSAP købes. Tlf. 74 71 63 45.

Bajonet WW1 Tysk Butcher S98/05 med savtakker, skede og evt. frø. Tlf.: 61 14 39 10 (Medl. nr. 3709)

Colt, Remington, S&W købes af samler, tlf. 26 47 27 44 (Medl. nr. 3753)

DK-ARMS

Nyt telefonnr.:
22 34 22 10

Hele samlinger eller enkeltstykker købes:

Dansk: Omdrejnings-revolver, Schouboe-pistoler, pistol 1910/21, tasker og div. tilbehør

Allieret: Nedkastnings-effekter fra 2 VK. samt gamle Colt revolvere / Webley Fosbery

Tysk: Geværer/karabiner, pistoler, signalpistoler, blankvåben samt div. tysk materiel/udstyr

Andet: Våben-reservedele, ammunition, gamle samlerpatroner.

DK Arms · Per@dk-arms.com · Tlf.: 22 34 22 10 · www.dk-arms.com

*Over alt i landet kommer der nu
nye kongelige monogrammer.
Her set på skilderhus i
Kastellet i København.*

