

Jonas August Hafström



**Jonas August Hafström - styresman för
Gevärsfaktoriet 1848 – 1857**

Jonas August Hafström föddes den 22 januari 1810 i Sthlm samt gick ur tiden den 12 september 1880 därstädes.

Han blev student vid Uppsala universitet 1824, inträdde 1826 vid Svea artilleriregemente – första officersfullmakt den 25 maj 1827, underlöjtnant 1830, 1832 löjtnant samt kapten 1845. Han utexaminerades 1832 från högre artilleriläroverket i Marieberg där han var personlig adept i fäktning till Pehr Henric Ling som var lärare i fäktning och gymnastik. Uppsatte en egen privat gymnastik och fäktskola 1841. 1845 - 48 gymnastik- och fäktlärare på Marieberg samt styresman 1848 vid Carl Gustafs stads Gevärsfaktori.

Han lär vid sitt tillträde som styresman ha uttryckt ” - att det var en stor ära att få bli styresman där den en gång så legendariske kaptenen Sven Adolf Callerström verkat”.

Ledamot av Kungliga Krigsvetenskapsakademin 1848 samt Riddare av Svärdsorden och Riddare av Vasaorden. Sista fullmaktsdatum 7 februari 1860 (Major) samt avgår ur disponibel tjänst den 22 januari 1870.

Som duktig fäktare, framför allt sabelfäktare så var det naturligt att hans kunskaper skulle komma att nyttjas som innovatör och blankvapenkonstruktör – han får 1839 i uppdrag att för färdiga och ”försöka” nya husar- och dragonsablar varav en projektmodell kommer att bli kavallerisabel m/1842 (1852). Konstruerar faskinkniv m/1848 , änterhuggare m/1851 m.fl. typer!

Han författar 1845 - *Handbok för Göta Artilleriregementes instruktörer i sabelhuggning* (ett verk som bildade skola och kom att användas samt refereras till långt fram i tiden).

När SAMLING Af GÄLLANDE FÖRFATTNINGAR rörande Armén, Dess Styrelse och Förvaltning gavs ut 1845 så författades av Hafström kapitlet *Besigtning af Sidogevär* varav ett utdrag nedan:

XVIII Tit. 2 AFD. 1 Kap. *Besigt. å lfv. för Kronans räkn.* 247

- 9:o Om klingan väger under 1 \mathbb{Z} 14 lod och öfver 1 \mathbb{Z} 18 lod; så vida öfvervigten ej kan afhjelpas medelst erforderlig slipning och ompolering;
- 10:o De i förenämnde afscenden antaglige klingor böjas derefter långsamt, under en dertill inrättad boc-kare, åt båda sidor, så att de förkortas till "2,8 decimaltum", utom tången. Härvid skall eftersees att böjningen eller bågen blir jemn och att intet ställe är lamt eller för styft. Klingorna kasseras om de derefter visa någon lamhet, bugt, flaga eller bräckor af annan och större än i föregående 7 punkt medgifven beskaffenhet;
- 11:o Derefter fästes tången med en skruftving, till hela dess längd vid besigtningbordet så att klingan ligger jemnt utåt detsamma. Spetsen upplyftas med handen till en fots höjd från bordet och släppes så, att klingan faller fritt emot dess yta. Detta verkställes med klingans båda sidor; hvarefter klingan kasseras: om flagor eller skadliga bräckor uppkommit (se 7 punkten); eller om hon förlorat sin spänstighet, hvilket senare fel undersökes medelst klingans lindriga böjning för hand åt dess båda sidor;
- 12:o Slutligen skola klingorna huggas emot en half-cylinder af smidt, ohärdadt jern af 0,2 decimaltums tjocklek, 1 fots längd och 3,75 decimaltums diameter, fästad på en med nöthår måttligen hårdt stoppad, inuti cylindern passande, läderdyna. Till vinnande af någon svigt får nämnde dyna läggas på en med tagel något hårdt stoppad, 5 decimaltum hög läderdyna, som är fästad å den trädbock, hvarpå cylindern skall ligga. Tången omlindas med ylle- eller linnelappar, så att den jemnt fyller i den huggandes hand. Med hvarje klinga göres ett starkt hugg emot och tvärs öfver cylindern på $\frac{3}{4}$ af klingans längd från tången. Derefter synas klingan och kasseras, om hon blifvit lam, fått bräckor, af annan

Några exempel på verksamheten vid Gevärsfaktoriet under Hafströms år kan ses nedan och visar tillverkning/förändring av flankör- o. studsarpistol m/1850, tappstudsare m/1840 – 48

för arméns skarpskyttar, 1845 - 1854 års upprefflade gevär,
slaglåspistol m/1820 – 57, slaglåsgevär m/1845 för flottan,
kammarladdningsgevär /1851 för flottan.....

Claes-Göran Ros

20241106