

Die Münze.

Die Münze ist der Ort, wo die Münzen geprägt werden. In dieser Wertstätte wird (wenigstens in Europa) kein anders Metall, als Gold Silber, und Kupfer verarbeitet.

Aus diesen drey Metallen wird nur das Kupfer allein ohne Zusatz zur Verfertigung niederer Münzen gebraucht. Aber zu den goldenen und silbernen Münzen wird von eben diesem Metalle der Zusatz gemacht. Die Mischung eines großen Theils Kupfers mit einem kleinen Theile Silbers ist, was man den Zusatz nennt. Die Hauptsache für einem Münzmeister ist, einen guten Zusatz machen zu können.

Das Gold wird gewöhnlicher Weise in einem irdenen wohl gebrannten Schmelztiegel, der zur größern Sicherheit noch mit einem andern gefüttert ist, geschmelzet; man stellt ihn in einen Windofen, der mit brennenden Kohlen wohl versehen ist; und läßt ihn da, bis das Gold den Grad der Flüssigkeit erreicht, der hinlänglich ist, es in Platten zu gießen.

Das Silber wird gemeinlich in eisernen und weit größten Tiegeln, als die irdenen sind, geschmelzet; wenn die Materie im Tiegel gut zerlassen, und der Zusatz gehörig gemacht worden, wird das Silber gerüttelt, und mit einem durchlöcherichten Löffel gemischt, auf daß sich das Silber mit dem Kupfer gut vereiniget, und die Masse durchgängig sowohl zu untern, als zu oberst gleichen Gehalt bekomme. Nachdem nimmt man einige Tropfen davon, um einen Versuch zu machen, und findet man die Schmelzung gut genug; so werden die Platten gegossen.

Der Schmelzung dieser Metalle geht allzeit etwas verlohren. Der Verlust bey dem Golde ist gemeinlich ein Viertel Mark von Hundert. In Betreff

N. 39.

Monetaria.

Monetaria jest locus, in quo moneta cuduntur. in hac officina nullum aliud, in Europa certe, metallum, quam aurum, argentum, & cuprum elaboratur.

Ex his tribus metallis cuprum duntaxat sine addensatione pro parandis aliis metallis adhibetur: sed pro aureis & argenteis monetis ex illo ipso metallo addensatio paratur. Mistio cupri cum majoris portio cupri cum minuta quantitate argenti est id, quod addensatio dicitur: in eo præcipue ars versatur Monetarii, ut rite ab eo addensatio præparetur.

Aurum more consueto in testaceo, bene uto fusorio vase, quod pro majori securitate alio infuso vase induitur, eliquatur: imponitur cavæ fornaci, candentibus intrudæ carbonibus; hic tantisper omittitur, usque dum aurum illum gradum liquationis attingat, qui sufficit ad laminas fundendas.

Argentum passim in ferreis multoque majoribus, quam testacea sint, vasis liquatur: ubi bene eliquata fuerit materia, & addensatio rite præparata, argentum perficitur, & perforato cochleari commiscetur, ut argentum cupro bene uniat, & massa per omnia tam superne quam inferne aquam obtineat proportionem. Exin sumuntur guttæ aliquot periculi causa, & si talis est liquatio, qualis desideratur, tum fundantur laminæ.

In liquatione horum metallorum semper aliquid deperditur; jactura in auro jest ordinario quarta pars ponderis de centum. Quod attinet

La Monnoie.

La Monnoie est le lieu ou l'on frappe les monnoies. On n'emploie pour la fabrication des monnoies du moins en Europe, aucun autre métal, que l'or l'argent & le cuivre.

Il n'y a de ces trois métaux que le cuivre seul qui s'emploie pur pour faire les monnoies basses. C'est pareillement le métal qui fait l'alliage des monnoies d'or & d'argent. Le mélange d'une grande quantité de cuivre & d'une petite quantité d'argent forme ce qu'on appelle alliage. La chose la plus nécessaire à un maître monnoyeur est de bien savoir faire ses alliages.

L'or se fond ordinairement dans un creuset de terre bien recuit, doublé d'un autre pour plus grande sûreté; on le met dans un fourneau creux, bien pourvu de charbons allumés, & on l'y laisse jusqu'à ce qu'il parvienne au degré de fluidité qu'il faut pour pouvoir le jeter en lames.

Pour l'argent on se sert ordinairement de creusets de fer beaucoup plus grands que ceux de terre. Lors que la matière contenue dans le creuset est bien fondue, & que l'alliage est bien fait, on remue & on agite l'argent avec un Cuiller tournée afin que le cuivre & l'argent puissent mieux s'unir ensemble, & que toute la masse soit égale tant le fond que le dessus. On en tire ensuite quelques gouttes pour en faire l'essai, & quand la matière se trouve bien fondue, on la jette en lames.

On perd toujours une certaine quantité dans la fusion de ces métaux. L'or perd ordinairement un quarteron par cent, l'argent dans certaines

La Zecca.

La Zecca è quel luogo, ovè coniasi la moneta: in questa fabbrica non s'adopera altro metallo almeno in Europa, fuorchè l'oro, l'argento, e il rame.

Di questi tre metalli non v'è, che il rame solo, che s'impieghi puro nel fare le monete basse. Questo è parimente il metallo, che forma la lega delle monete d'oro, e d'argento. Il mescolio di una gran quantità di rame, e piccola quantità d'argento forma ciò che dicesi Lega. La cosa più necessaria per un maestro monetiere si è sapere far bene le sue leghe.

L'oro si fonde per l'ordinario in un crogiuolo di terra ben ricotto, foderato d'un altro per maggior sicurezza; mettesi in un fornello scavato, ben provveduto di carboni accesi, ed ivi lasciasi, finchè giunga a quel grado di fluidità che si ricerca per poter gettarlo in lame.

Per l'argento s'adopran d'ordinario crogiuoli di ferro assai più grandi di quelli di terra. Ben fondata, che sia la materia posta nel crogiuolo e ben fatta che sia la lega, si rimena, e si agita l'argento con un cucchiajo traforato, affinché il rame e l'argento possano meglio unirsi insieme, e tutta la massa sia di uguale titolo, tanto il fondo, come il di sopra. In appresso se ne cavan alcune gocce per farne saggio, e trovata la materia ben liquefatta gettasi in lame.

Nelle fusioni di questi metalli sempre si viene a perdere qualche porzione. L'oro d'ordinario suol avere di calo un quarto per cento: ri-

des Silbers! beläuft sich der Abgang in einigen Gattungen auf die Hälfte von Hundert, und in einigen auf drei Fünftel von Hundert. Das reine Kupfer verliert 5. oder 6. von Hundert, nachdem es mit mehr oder weniger Schlacken oder Unreinigkeiten vermischt ist.

Die Münzen werden entweder mit dem Hammer oder mit der Presse gestempelt. Die erste Art ist in Europa und besonders in Frankreich, England, Deutschland nicht mehr im Brauche. Will man Münzen prägen, so muß man zuerst die metallenen Platten glatt und eben so dicken machen, als die Münze, die man schlagen will, seyn muß. Die goldnen Platten müssen in einem Ofen heiß gemacht und im Wasser wieder abgekühlt werden, ehe, als sie zur Presse kommen.

Sind die Platten mit einem Schneidwerkzeuge in runde Stücke zerschnitten, gefeilt, und genau abgemessen worden, bringt man sie an den Ort, wo man die goldnen die geörigte Farbe, und den silbernen die Weiße giebt, welches man dadurch erhält, daß man sie in kupfernen Geschüßten mit Wasser, Gemeinsalz, und Weinstein siedet, hernach mit Sande reibt, mit Wasser säubert, und am Feuer in einem kupfernen Siebe trocknen läßt.

Ehe als die Stücke unter die Presse gelegt werden, um das Gepräg zu überkommen, werden sie an den Rande mit Buchstaben, gezeichnet, um den Mißbrauche des Beschneidens vorzubeugen. Die zu diesem Ende bestimmte Vollmaschine ist so leicht, daß ein einziger Mensch im Stande ist in einem Tage 2000. Stücke zu zeichnen. Die so gerandeten Stücke werden auf eine Art Presse, die gegen das Ende des XVI. Jahrhunderts erfunden worden, gesetzt, und mit diesem Werkzeuge wird ihnen der Stempel aufgedruckt.

argentum hujus amissio in quibusdam speciebus attingit peae dimidium & in quibusdam tres quintas ponderis: cuprum purum deperdit 1/2, aurum 6. hujusmodi partes, secundum proportionem materiae, quae pluribus aut paucioribus maculis sive fecibus commixta est.

Moneta vel malleo vel prelo premitur: prior modus in Europa atque praecipue in Gallia, Anglia, Germanja, jam non obtinet; si eudenda est moneta, tum imprimis metalla in laminas politas & planas ejus crystallici fundantur, necesse est, qualis moneta quam cudere placeat, esse debet: aureae laminae in fornace candentes reddi debent, & aqua iterum extingui, antequam prelo subjiciantur.

Ubi laminae sectorio instrumento in rotundas discifas fuerint portiones, limatae, & accurate appensae, adierunt in locum, ubi aureis requilicis & argenteis color candidus inditur, quod tum obtinetur, si illae in cupreis vasis cum aqua, sale ordinario, & sale tartari bullire, subinde arena perfricari, aqua dilui, & ad ignem in cupreo cribro exsiccari permittantur.

Antequam portiones prelo submittantur, ut ligno muniantur, margines litteris notantur, ad evitandum circumscissionis abusum; destinatus hunc in finem Cylinder adeo levis est, ut vir unicus etiam die una par sit signandis 2000. portionibus: haec portiones hac ratione in marginibus notata certi generis prelo, quod circa seculum sextum decimum inventum est, imponitur & hoc instrumento iis signum imprimitur.

especes perd près d'une demi-livre par cent, dans quelques autres il perd trois cinquiemes par cent: Le cuivre pur perd cinq ou six livres par cent, selon que la matiere est plus ou moins remplie d'écume ou d'ordures.

La monnoie se fait ou au marteau ou au moulin. La premiere façon n'est plus en usage en Europe, particulièrement en France, en Angleterre & en Allemagne. Lorsqu'on veut frapper la monnoie, il faut que les lames de métal soient, appliquées, & réduites à la juste épaisseur que doivent avoir les pièces de la monnoie que l'on veut battre. Les lames d'or doivent être chauffées dans un fourneau, & ensuite refroidies dans l'eau avant de le mettre sous le moulin.

Quand les lames sont réduites par le moyen d'un coupoir en pièces rondes, ensuite limées, & qu'elles ont le juste poids on les porte au lieu destiné pour donner à celles d'or sa couleur, & pour blanchir celles d'argent; ce que l'on obtient en les faisant bouillir dans des vases de cuivre avec de l'eau, du sel commun, & du tartre, & puis en les frottant avec de sable, en les lavant avec de l'eau commune & en les séchant à un feu de bois dans un crible de cuivre.

Avant de les porter à la presse, on en marque les ourlets de lettres, pour obvier à l'abus de les rogner. La machine destinée à cet usage est si aisée, qu'un seul homme est en état de marquer 2000. flacons en un jour. Les flacons étant ainsi marqués sur l'ourlet, on les met sous une espèce de moulin, ou de presse inventée vers la fin du seizième siècle, & avec cette machine on leur donne l'impreinte.

spetto all'argento in alcune specie trovasti di calco poco meno di un mezzo per cento, e in alcune altre tre quinti per cento. Il rame puro perde da cinque o sei per cento, secondo che la materia è più o meno ripiena di schiuma o di lordura.

La moneta si fa o a martello, o a mulino. La prima maniera più non si usa in Europa, particolarmente in Francia, in Inghilterra, e in Germania. Volendosi coniare la moneta fa d'uopo, che le piastre di metallo sieno rese piatte e ridotte alla giusta grossezza, che debbono avere i pezzi della moneta, che si vuol coniare. Le piastre d'oro debbono riscaldarsi in una fornace, e dindi estinguersi nell'acqua, pria che vadano sotto al mulinello.

Quando le piastre sieno con uno stromento tagliante ridotte in pezzi rotondi, poscia limati, ed abbiano un peso accurato si portano al luogo destinato per dare a quelle d'oro il suo colore, e per imbiancare quelle d'argento; il che ottiene col farle bollire in vasi di rame con acqua, sal comune, e tartaro, e poi sfregarle colla sabbia, lavarle coll'acqua comune e asciugarle a fuoco di legno in un crivello di rame.

Avanti di portarle al torchio perri cevere l'impronta vengono marcate sugli orli con lettere, per ovviare all'abuso di tondarle. La macchina a quest'uso destinata è così facile, che un uomo solo è capace di marcare 2000. lamine in un giorno. Essendo così marcate negli orli, mettonsi in una specie di mulinello o torchio inventata alla fine del secolo XVI, e con si fatta macchina s'imprime loro l'impronta.

