

Rustne stempler er gode stempler

I artiklen “Et uheld i prægestuen i Altona” i Numismatisk Rapport nr. 146² omtales en 1771-skilling med nogle karakteristiske ridser, der meget vel kunne skyldes ridser i stemplet (fig. 1). Det inspirerede mig til at gennemføre en større undersøgelse for om muligt at finde tilsvarende ridser på andre 1771-skillinge,³ og resultatet blev både overraskende og interessant: “Ridserne findes på et stort antal stempler og er en følge af, at stemplerne er blevet slebet for rust” (se senere). Samlere af 1771-skillinge er almindeligvis bekendt med, at små spredte “knopper og ujævnheder”, der ses på en del mønter, kan skyldes rustne stempler, men det er formentlig kun få, der er opmærksomme på, at det faktisk langt oftere er “ridser”, der kan afsløre rustens forekomst. Det følger endnu et lille kapitel til den populære kobberskillings historie.

Rust var et konstant problem for datidens møntsteder og især stemplerne var sårbare. Et par citater fra møntmester Lyngs samtidige breve giver et lille indtryk:

- *Ved forsendelser skal stemplerne: Være indsmurte og vel indpakkede, for at de ikke af Rust skulde blive angrebne,*
- *Lyngs svar på en klage over nogle mønters udseende: at de saaledes fra Mynten kunne udkomme, er mig ikke begribeligt, uden at de maatte være prægte med et Par ganske forrustede Stempler.*
- *Forskel på hærdede og uhærdede stempler: ... og da det uhærdede jern og Staal hastigere tager Rust til sig og denne æder sig dybere ind derudi, end i det hærdede, saa ville ...⁴*

Prægestuerne var uopvarmede og ofte med høj luftfugtighed, og rusten havde gode vilkår, blandt andet fordi prægerne lod stemplerne forblive i maskinerne (presserne)⁵ indtil større skader eller udbredt slidage nødvendiggjorde udskiftning af dem. Rusten slap kun sit tag under selve prægningerne, hvor de gentagne, kraftige slag på stemplerne medførte, at de blev holdt varme og tørre.

Af Frank Pedersen¹

1. Fotos: Jakob Rye, fig. 1. Eivind Lotsberg, fig. 2, 3 og 4.

2. Frank Pedersen, *Et uheld i prægestuen i Altona, Numismatisk Rapport 146, Meddelelser fra Dansk Numismatisk Forening, september 2020, s. 5-7.*

3. Tak til Jakob Rye, der i sin tid gjorde mig opmærksom på de pågældende ridser og til såvel Rye som Eivind Lotsberg for bidrag med 1771-skillingmateriale, der muliggjorde undersøgelsen i det foreliggende omfang.

4. Frank Pedersen, *Christian den VII's mønter, 1766-1808/1812, Dansk Numismatisk Forening 2017, side 81, 110 og 116.*

5. *Ibid*, side 136.

Fig. 1. Ridser i den øvre del af mønten



Undersøgelsen

Den nævnte undersøgelse var begrænset til 1771-skillingen fra prægningerne i Altona og København 1783-1785 og omfattede ca. 4.000 mønter med sammenlagt 639 stempler. Det viste sig da, at ca. 23 % af stemplerne i Altona og 21 % af stemplerne i København havde de omtalte ridser; stempelidentiske mønter med identiske ridser godtgjorde, at det var stemplerne, og ikke mønterne, der var ridsede.

Der blev fundet mønter, hvor kun forsidestemplet var slebet, andre hvor det kun var bagsidestemplet og atter andre, hvor det var begge stempler (fig. 2). Der var tilfælde, hvor samme stempel forekom i versioner henholdsvis med og uden ridser (fig. 3) og i andre tilfælde i versioner med forskellig størrelse af de slebne afsnit. Det sidste indikerer, at stemplet har været udtaget til slibning flere gange. Enkelte stempler fandtes med såvel slebne som uslebne rusttæringer (fig. 4).

Forunderligt nok forekommer ridserne stort set kun i et ca. 7 mm bredt bælte langs stemplernes rand og altså ikke i midterfeltet. Forklaringen på denne besynderlighed er med stor sandsynlighed, at prægerne ved arbejdsdagens ophør efterlod presserne med stemplerne hvilende tæt



Fig. 2. Mønt med slibe-ridser på både for- og bagsidestempler



Fig. 3. Samme bagsidestempel i to versioner, henholdsvis med og uden slibe-ridser (SKISLING-varianten!)

mod hinanden, hvorved rusten kun nåede at brede sig et lille stykke ind på stemplerne, før det blev besluttet at afmontere og slibe dem.

Rustne stempler er gode stempler

Det kunne med nogen forundring konstateres, at de slebne stempler havde en gennemsnitlig holdbarhed, der var ca. 50 % større end gennemsnittet for samtlige stempler (se tabel 1). Forklaringen er: Jo længere tid et stempel befandt sig i det fugtige miljø i pressen, jo større var sandsynligheden for, at det rustede. Det var derfor oftest de bedste stempler, der rustede, heriblandt de rustslebne der ved slibningen havde fået deres levetid forlænget.

Studiematerialet har ikke givet mulighed for at beregne, hvor længe stemplerne kunne forventes at være i presserne, før den første rust indtraf.

Det har kunnet fastslås, at de slebne stempler blev anvendt på lige fod med de øvrige stempler i et lineært prægningsforløb uden ekstra mange brud i stempelkæderne. Heraf kan udledes, at stemplerne under slibningen ikke har været erstattet af andre stempler, så prægeren har formodentlig valgt en pause under prægningerne (f.eks. en spisepause), og mon ikke det var smeden, der klarede slibearbejdet.

Ridserne har et forholdsvis ensartet udseende, hvilket tyder på, at det var samme type slibe-børste, der blev anvendt i Altona og København. Der er i øvrigt intet, der tyder på, at der var forskel på rustens udbredelse ved de to møntsteder og på de bestræbelser, der blev gjort for at imødegå de skadelige virkninger.



Fig. 4. Stempel med såvel slebne som uslebne tærringer

Stemplerne holdbarhed

Tabel 1

| Mønt- produktion | Alle stempler i studiematerialet (slebne og uslebne) | | | Slebne stempler i studiematerialet | | |
|--------------------------|---|-----------------------|--------------------------------|---------------------------------------|-----------------------|--------------------------------|
| | Mønter/ stempler | Mønter pr. stempel | Svarende til produc. mønter | Mønter/ stempler | Mønter pr. stempel | Svarende til produc. mønter |
| | Gennemsnit | | | Gennemsnit | | |
| Altona ca. 23 mio. | 2.461/135 fs. | 18,2 | ca. 173.000 | 947/35 fs. | 27,1 | ca. 257.000 |
| | 2.560/161 bs. | 15,9 | ca. 145.000 | 824/34 bs. | 24,2 | ca. 221.000 |
| København ca. 10 mio. | 1.813/163 fs. | 11,1 | ca. 63.000 | 614/33 fs. | 18,6 | ca. 106.000 |
| | 1.852/180 bs. | 10,3 | ca. 57.000 | 537/39 bs. | 13,7 | ca. 77.000 |



Fig. 5. Omfattende slibning af både for- og bagsidestempel til norsk 2 skilling 1833. Bemærk at ridserne kun forekommer langs stemplernes rand. (ma-shops.com april 2022)

Fig. 6. Russisk 5 kopek 1771 med slibe-ridser på bagsiden. (1771 EM Rusland 5 kopek Catharina II, 1+ – Oslo Myntgalleri april 2022)

Det skal bemærkes, at den betydelige forskel, der ses på stemplernes holdbarhed i Altona og København, ikke er relateret til forhold vedrørende de rustne stempler, men skyldes andre forhold, der ligger uden for rammerne af nærværende indlæg.

Stemplernes produktionstid

De enkelte stemplers holdbarhed i Altona varierede generelt fra nogle få tusinde til ca. 350.000 mønter. Da der kunne præges ca. 10.000 mønter pr. presse pr. dag ved normal arbejdstid,⁶ har disse stempler følgelig været produktive fra ca. 1 - 40 dage, inkl. søn- og helligdage.

Andre mønttyper

Det var naturligvis ikke kun ved de danske møntsteder, at rusten huserede. Jakob Rye har til eksempel henledt min opmærksom på en norsk 2 skilling med omfattende slibe-ridser (fig. 5), og apropos mønter fra 1771, fangede mit øje for nylig en russisk 5 kopek (fig. 6), hvor smeden tydeligvis har måttet afse en del tid til rustslibning.

6. *Ibid*, side 52.