

TIJDSCHRIFT

VAN HET

KONINKLIJK NEDERLANDSCH GENOOTSCHAP

VOOR

MUNT- EN PENNINGKUNDE

ONDER DE ZINSPREUK

„Concordia res parvae crescunt”

TE

AMSTERDAM



16^e Jaargang.

AMSTERDAM

JOHANNES MÜLLER

1908

Vernieuwing van oude Medaillestempels.

Een van de meest belangwekkende en minst bekende bezienswaardigheden op de rijksmunt is wel de verzameling oude medaillestempels!

Deze verzameling, welke, als zoo veel in het muntgebouw, door onvoldoende ruimte en licht niet tot haar volle recht kan komen, was reeds in het begin der vorige eeuw daar aanwezig en werd langzamerhand aangevuld door de belanglooze schenkingen der rijksstempelsnijders: D. VAN DER KELLEN JR., J. P. MENGER, J. PH. VAN DER KELLEN en J. PH. M. MENGER.

In het *Muntverslag over 1882* komt de catalogus er van voor, tellende 370 nummers.

Hoogst belangrijk is deze verzameling, zoowel uit een oogpunt van kunst als van penningkunde. Uit den aard der zaak richt men allereerst den belangstellenden blik op de oudste uitingen der graveerkunst.

Een 100-tal dezer werken werden vervaardigd vóór 1800. Daaronder zijn er van de graveurs J. POOL, C. ADOLFSZ., BOWERS, maar vooral is BOSKAM dikwijls en uitstekend vertegenwoordigd.

Alleen het noemen dezer namen zal iederen kenner van de belangrijkheid dezer verzameling overtuigen en de aanwezige werken van genoemde groote kunstenaars mogen tot de beste hunner scheppingen gerekend worden!

Het oudste paar stempels draagt het jaartal 1598 en werd vervaardigd door C. BLOC, ter eere van PHILIPS II van Spanje. Zie VAN LOON, deel I, blz. 508.

Met deze stempels zijn in het begin der 19^e eeuw nog afslagen gemaakt. Zie VAN HEECKEREN VAN BRANDSENBURG, Pl. I, n^o. 1.

Zeer te betreuren is het, dat slechts weinige dezer stempels gaaf zijn gebleven. Vele roestplekken, barsten, beschadigingen, maar vooral inzinkingen van het stempelvlak maken een hernieuwd gebruik zoo niet onmogelijk, dan toch zeer gevaarlijk.

Die verzakking, veroorzaakt door een veelvuldig gebruik, door onvoldoende harding of slecht stempelmateriaal, is het voornaamste beletsel tot het verkrijgen van afslagen, welke aan de bedoelingen van den vervaardiger beantwoorden.

Nu blijft de belangrijkheid van een dergelijk werk, ondanks deze onbruikbaarheid, bestaan; ieder deskundige zal dit ondanks de genoemde beschadigingen toch oogenblikkelijk naar waarde kunnen schatten!

Doch de bedoeling van een dergelijke uiting is in de eerste plaats geweest de verspreiding er van op ruime schaal. Indien er van een penning slechts een zeer beperkt aantal exemplaren gemaakt moeten worden, neemt men daarvoor zijn toevlucht niet tot de zoo moeizame en langdurige stempelvervaardiging!

In dit geval is het veel eenvoudiger en minder kostbaar om de gietkunst toe te passen.

Schrijver dezes was, tijdens zijn studietijd op de Fransche munt, meermalen getuige van de toepassing eener hernieuwingsmethode, welke door de directie aldaar aangewend werd, om van dergelijke onbruikbare stempels toch een onbeperkt aantal afslagen te verkrijgen, volkomen gelijk aan de oorspronkelijke penningen.

In navolging daarvan werden er hier pogingen aangewend, om dezelfde uitkomsten te verkrijgen, welke pogingen met den gewenschten uitslag bekroond werden.

Het doel, waarnaar het eerst gestreeft wordt, is om naast en met behulp van het beschadigde en onbruikbare materiaal een paar stempels te vervaardigen, dat zonder de genoemde verminkingen, daaraan volkomen gelijk is, zoodat met behulp dezer nieuwe gave stempels de verlangde exemplaren kunnen worden geslagen.

De bewerking werd hier met goed gevolg toegepast op de volgende drie paar stempels:

- 1^e op de inname van Cazal 1695 door BOSKAM, VAN LOON, deel IV, blz. 157, n^o. 3—4.
- 2^e op den mislukten moordaanslag op WILLEM III 1696, door BOSKAM, VAN LOON, deel IV, blz. 165.
- 3^e op den dood van M. A. DE RUIJTER 1676, door BOSKAM, VAN LOON deel III, blz. 186, door C. ADOLFSZ., (zie de afbeelding op Plaat V).

Ter gelegenheid van de DE RUIJTER-feesten in Maart 1907 werden de penningen, geslagen met laatstgenoemde nieuwe stempels, aan de Munt voor belangstellenden verkrijgbaar gesteld in goud,

zilver en brons. Ter onderscheiding van de oorspronkelijke exemplaren werd op den rand onderaan het jaartal 1907 ingeklopt.

De loop dezer werkzaamheden is als volgt: Met den te reproduceeren stempel perst men in staal een opwaartschen afdruk, poinçoengenaamd, waarop zich dus de gravure, evenals op de penningen, en relief vertoont. Met dezen poinçon perst men weër, na daarop de noodige retouches te hebben aangebracht, na harding, den nieuwen stempel.

Om deze uitkomst te verkrijgen wordt de oude stempel ter bescherming eerst in een sterken stalen ring geperst.

Het stuk staal, bestemd om den indruk te ontvangen, vertoont een stompen kegelvorm, waarvan de punt altijd gericht moet zijn op dat deel van den stempel, waar de gravure het diepste is, omdat daar de holte het meeste metaal noodig heeft om aangevuld te worden.

Natuurlijk is deze kegelvorm, welke zich dus naar den aard der te reproduceeren gravure wijzigen moet, daardoor nooit voor iedere proeve van gelijken vorm. De druk, waarmede dit conisch stuk staal in den stempel gedreven wordt, moet met de uiterste voorzichtigheid aangewend worden, zoodat slechts een zeer klein deel er van te gelijk gereproduceerd wordt. De poinçon in wording gloeit men daarna uit, om de spanning, door de persing veroorzaakt, weg te nemen.

Om nu de werking van den volgenden druk zooveel mogelijk te bevorderen, worden die deelen,

welke *in den stempel* het hoogste liggen en zich dus *op dien poinçon* als het laagste relief vertoonen en dus het gemakkelijkst op te persen zijn, volgens de eischen van de bewerking, op den poinçon door wegkapping verwijderd.

Hierdoor krijgen de deelen, welke *in den stempel* het diepste liggen en dus *op den poinçon* het hoogste relief vertoonen, en daardoor juist het moeilijkst te reproduceeren zijn, bij den volgenden druk de krachtigste persing.

Deze bewerkingen van uitgloeien na het persen, weghakken der genoemde deelen en daarna weer persen, herhaalt men zoo dikwijls totdat de gravure in hoofdzaak, zoo goed als dit mogelijk is, gereproduceerd is.

Telkens geringer zijn de vorderingen van iedere nieuwe persing; het gedeelte der gravure, dat overgedrukt is, wordt n.l. telkens grooter en daarom, om den stempel niet in gevaar te brengen, den druk *niet* mag vermeederen, zoo wordt deze in verhouding van het aangeperste vlak iederen keer kleiner.

Men vordert dus uiterst langzaam. Zoo heeft men den poinçon met den beeldenaar van DE RUYTER (zie Plaat V) meer dan 20 maal deze bewerkingen moeten doen ondergaan! Door den grooten barst in den oorspronkelijken stempel was men gedwongen met de uiterste voorzichtigheid te werken. Daarbij kwam nog, dat deze barst zich in een andere richting onder de gravure verder uitstreckte, hetgeen een zekere veering bij het persen teweegbracht, waardoor enkele details,

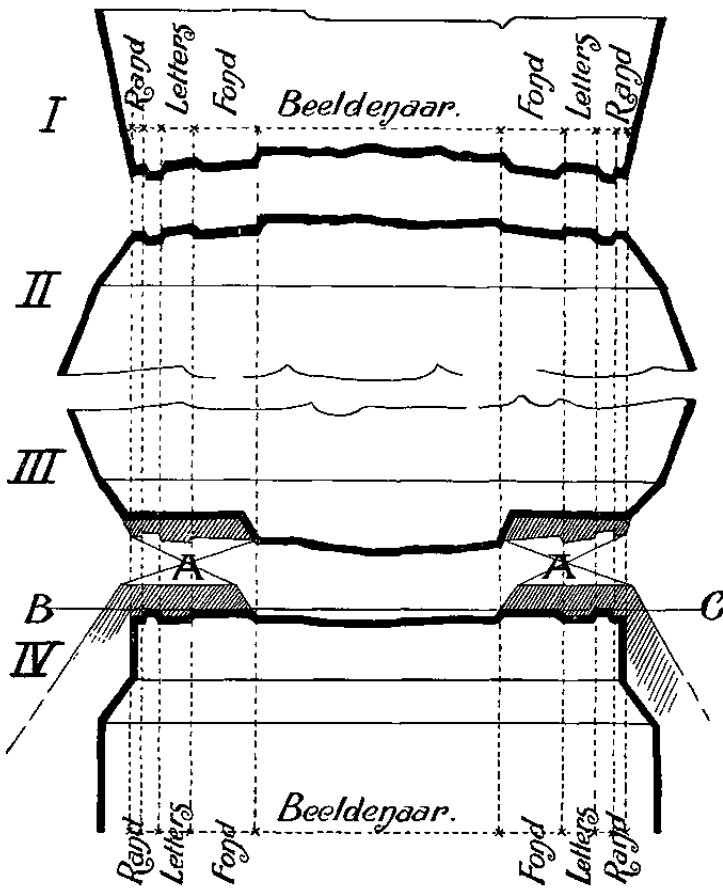
zooals de oogleden, gedoubleerd werden, een euvel, dat op den poinçon niet geheel verholpen kon worden, zoodat de nieuwe stempel nog zeer veel zorg en moeite veroorzaakte.

Als nu de poinçon zoo goed mogelijk aangepert is, verricht men daarop de noodige retouches. Roestplekken, barsten, beschadigingen vertoonen zich nu en relief en moeten door een geoefende hand zorgvuldig verwijderd worden.

Door de reeds beschreven inzinking van den stempel vertoont zich *nu* de beeldenaar op den poinçon, als op een flauw bolle oppervlakte. Indien men daarmede direct een stempel perste, zou deze inzinking daarin onmogelijk weggenomen kunnen worden. Men moet dus op den poinçon reeds daaraan te gemoet komen. Daartoe verdiept men het fond om den beeldenaar zoo veel als dit noodig is. (Zie nevensstaande schematische doorsneden.) Met het oog op deze bewerking, legt men zich er dan ook niet op toe om het opschrift of de details in het fond geplaatst tegelijk met den beeldenaar te reproduceeren, daar deze door die inzinking niet meer met elkaar op een zelfde plat vlak staan.

De stempel, met den aldus bewerkten poinçon op de gewone wijze geperst, vertoont dus den indruk van den beeldenaar zooveel dieper dan in den origineelen stempel, als de dikte van het weggenomen gedeelte van het fond op den poinçon bedraagt.

Op dezen nieuwen stempel kan men nu door



- I. Schematische doorsnede van den ouden stempel met ingezakt vlak.
- II. De daaruit verkregen poinçon.
- III. Dezelfde poinçon met de aangebrachte ver-
laging A.
- IV. De nieuwe stempel, waarop door afvijling langs
B—C het vlakke fond verkregen is.

afwijling een fond verkrijgen, dat de oorspronkelijk bestaande vlakheid vertoont.

De stempel heeft echter nog geen opschrift, dat evenals de verdere détails, die door te groote diepte der gravure bezwaarlijk te reproduceeren waren, nog aangebracht moet worden. Dit doet men met behulp van ponsjes. Een daartoe aangepunt staafje staal drijft men in letters of détails van den ouden stempel. De aldus verkregen afdrukken worden zorgvuldig bijgesneden en gehard.

Met deze ponsjes wordt thans de nieuwe stempel voltooid; daarna draait men den rand er om en perst er een looden afslag mede, welke nauwkeurig de plaats en doet kennen, die nog nadere bewerking behoeven.

Eerst wanneer een onberispelijke looden afslag verkregen is, kan de stempel gehard en gepolijst worden, zoodat eerst dan het doel der bewerking bereikt is.

Zooals blijkt, is dit een langdurige moeitevolle arbeid, die alleen ondernomen kan worden, als de te reproduceeren stempels door die herhaalde persingen geen verdere beschadigingen ondergaan. Na iederen druk overtuige men zich nauwkeurig of de gebreken ook verergeren. Wanneer dit zoo is, zou het onverantwoordelijk zijn om met de bewerking voort te gaan. Doch indien de proef slaagt, is de einduitkomst van dien aard, dat de genomen moeite er ruimschoots door beloond wordt.

Immers daardoor kan een hoogstaande artistieke uiting, zonder gevaar voor het origineel, in ruimen kring gewaardeerd en bewonderd worden.

Voor den uitvoerder dezer werkzaamheden zijn ze een goede leerschool, om een grondigen blik te slaan op de wijze van werken van vroeger dagen.

Het blijkt n.l. duidelijk, dat de stempelsnijders bij een omvangrijk werk de voorstelling niet direct in haar geheel in den stempel sneden, zooals men wel eens hoort of leest.

Men maakte echter van de hoofdzaken dezer voorstelling poinçoenen, die op de bestemde plaatsen ingeklopt werden. Door graveeren en ciseleeren bereikte men daarna eerst een samenhangend geheel.

Zoo is het zeer duidelijk te zien, dat de kop van den beeldenaar van DE RUIJTER (zie afbeelding) met behulp van een poinçon in den stempel ingeperst is. Daarna is het lichaam er door graveering mede in verband gebracht. Met kleine ponsjes klopte men den halsketen en de nagels van het kuras in.

Voor de keerzijde vervaardigde men van de voornaamste schepen ook ponsen, waarop weder met kleine ponsjes de geschutpoorten aangebracht werden. De kleine schepen op den achtergrond werden gegraveerd, evenals de rookwolken, en door middel van drijfponsen opgewerkt. De kleine figuurtjes in de booten zijn door middel van een zelfde klein ponsje in de booten geklopt.

Het spreekt van zelf, dat men op deze wijze te werk gaande, eerst de geheele samenstelling meester moest zijn. Hoogstwaarschijnlijk zal men dus eerst door middel van een uitvoerige teekening de verdeeling gemaakt hebben; van het portret heeft men zeker met behulp van een geboetseerd model de samenstelling der plannen vastgesteld.

Schrijver dezes is van oordeel, dat het aanbeveling zou verdienen, om niet uitsluitend beschadigde stempels te vernieuwen.

Uit den aard der zaak zal men toch ongaarne de onbeschadigde en unieke stempels aan de gevaren van het slaan willen blootstellen. Ze zijn dus, evenals de onbruikbare, als museumstukken te beschouwen en kunnen dat ook zonder schade voor de belangstellende penningkundige wereld blijven, indien hunne reproducties, uit deugdelijk materiaal vervaardigd, de taak vervullen om dergelijke meesterstukken der oude graveerkunst weder in het volle licht te plaatsen, om zoo een gezonden verstrekkenden invloed uit te oefenen in de tegenwoordige opvattingen der medailleerkunst.

J. C. WIENECKE

Rijksmunt, Dec. 1907.

