

Zeitschrift: Revue suisse de numismatique = Schweizerische numismatische Rundschau

Herausgeber: Société Suisse de Numismatique = Schweizerische Numismatische Gesellschaft

Band: 16 (1910)

Artikel: Zwei Abhandlungen vom Münzwesen von Heinrich Hiller : Münzmeister der Stadt St. Gallen aus den Jahren 1755 und 1756

Autor: Hahn, E.

Kapitel: I: Ein wohl eingerichtetes Münz Wesen

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-172561>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 31.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Quantum Pfennige geprägt hätte, bezahlt werden sollten. Man gieng auch auf diese seine Forderungen ein unter der Bedingung, dass er noch die nötigen Erläuterungen zum Memorial gebe. Nachdem er am 11. Februar 1755 seine Schrift versiegelt übergeben, wurden ihm am 15. darauf fünfzig Taler zu geben beschlossen. In den Ratsprotokollen finden sich während des Monats Mai 1756 noch mehrere Notizen, wonach er zu fünfundzwanzig Paragraphen Erläuterungen gegeben, zu zwölfen sie noch geben sollte.

Schliesslich beschloss der Rat, dass sein Memorial zu jederzeitigem Gebrauch in der Lade des Amtsburgermeisters aufbewahrt werden solle¹.

E. HAHN.

I.

Ein wohl eingerichtetes Münz Wesen.

§. 1.

Beruhet auf einem klugen Münz-Fuss oder Münz Gesez, und einer geschick- und nuzlichen Bewerkstelligung desselben.

§. 2.

Ein Münz Gesez klug einzurichten, ist die Function der verordneten Münz Räthen, die Bewerkstelligung aber des festgesetzten Münzfusses gehöret zu der Pflicht eines MünzMeisters.

§. 3.

Die Function eines Münz Wardeins ist, sowohl das vermischtte oder legierte Gold und Silber, wan solches im Tigel geschmolzen und wohl undereinander gerührt sich befindet, als auch nach ganz vollendeter

¹ Diese letzten Angaben verdanke ich der Güte von Hrn. Stadtarchivar D^r Traug. Schiess in St. Gallen.

Ausmünzung nach Korn und Schrot dergestalt zu probieren ||¹ ob solches dem festgesetzten Münz Gesez ganz oder bey nahe conform seye.

§. 4.

Da aber überall und auf keine Weise möglich ist, das Gelt exactissime nach dem angeordneten Münzfuss auszumünzen, so wird denen Münz-Meistern ein Remedium accordiret; das ist zugelassen, dass die Münz um etwas weniges von dem festgesetzten Münzfuss in Korn und Schrot abgehen darf.

§. 5.

In Teutschland ist das Remedium gar zu klein, besonders im Korn und unmöglich demselben nach zu kommen; in Frankreich aber zu gross; doch nicht zu des Münz Meisters Favor, massen man 4 grains Remedium am Korn erlaubet, woraus aber dannoch dem Münz Meister kein bene entspriesset.

§. 6.

Wann ein Münz Meister am Korn 2 grains oder 2. d. Remedium hat, so kan er schon (wan er ja auf die Griff der Silber Händleren wol attendirt, und mit Treüen Münz Bedienten versehen ist), die anbefohlene Sorten nach Pflichten ausmünzen.

§. 7.

Das Remedium im Schrot ist an einigen Orten gross, an anderen kleiner; meines erachtens darf das Remedium bey Pfenigen, deren 960 Stück auf 1 rohe Cölnische Marc gehen, 16 Stück, bey Zveyern 8, bey Kreuzeren 4, bey halb Batzen und Groschen 2, bey 6Kreuzrigen 1, Bey Orths Gulden $\frac{1}{2}$ Stuck seyn. In Frankreich rechnet man es nicht nach den Stücken sonder nach dem Gewicht.

Die Louis d'or sollen 72 Stück ein Pariser Marc oder 4608 grains wägen; wan aber 72 Stück nur 4594 grains, folglich 14 grains weniger dan 1^{ne} Marc wägen, so hat sich der Münz Mstr. des ganzen Remedy bedient, gleichwohl dörffen die um 14 grains || zuleichte Louis d'or zum ausgeben passieren. Eben also auch wegen den Louis d'argent oder alte französische Th., deren $8\frac{11}{12}$ Stück ein Pariser Marc wägen sollen, wan soiche um 43 grains zuleicht sind, so lasst man solche noch als innert den Schrancken des erlaubten Remedy passieren.

¹ Das Zeichen || bedeutet, dass im Original eine folgende Zeile beginnt.

§. 8.

Es ist aber die Pflicht eines MünzMeisters nicht nur gute Sorg zutragen, dass die neuen Münz Sorten nach anbefohlenem Korn und Schrot, sonder auch mit sauberem Gepräg; und doch mit denen wenigsten Unkösten als möglich ausgearbeitet werden mögen, welches alles in folgenden Stuken bestehet:

1lich Muss er auf rein Gold, Silber und Kupfer bedacht seyn, sonst der Abgang oder Verlurst im schmelzen, strecken, sieden desto grösser ist, und die Münz jnstrumenta, sonderlich die Streck-Wellen, und Präg Stöck oder Präg Baggen wegen Ungeschmeidigkeit der Materi desto mehr zuleiden haben.

2tens Solle er alles wohl verstehen, was zum schmelzen, Strecken, durchneiden, ajustieren, Weiss Sieden, randieren und prägen erforderet wird; Dann in disen Stücken sind die wol approbierten Vortheile von sehr grossem Nuzen; dann, wann ein Münz Meister durch Wissenschaft und Erfahrung ein rechter Maschinen Vertändiger ist; und er es nicht bloss hin auf das Vorgeben der MünzWerkMeisteren oder MünzSchlosseren muss ankommen lassen; so kan eben ein sehr nahmhafftes erspahret werden.

Hier nun wil ich eine Münz Arbeit nach der anderen durchgehen, und diejenigen Vortheile, welche ich Theils durch eignes Nachsinnen, Theils durch Besuchung viler Münzstätten und viljähriger Erfahrung erworben habe, getreülichst entdecken.

§. 9.

Zum Schmelzen werden gute Wind Öfen, Tigel, Inngüss, Giesszangen, Rührdräth, Kohlen-Klupen, besonders aber guter Kohl erforderet. Bey einem WindOfen darf das unterste Theil des Wind Ofens oder das Wind Loch wol von gemeinen gebachtenen Ziegel- oder Feürsteinen aufgeführt werden; nach dem das Schmelz Gemach hoch oder nider ist, nach dem kan auch das Wind Loch hoch oder || nieder seyn. In Nürnberg hat mir die Schmelzhütten eines Roth-Giessers über aus wogefallen. Diese Giesshütten hatte zwey Böden übereinander, auf dem unteren Boden ward ein 2 $\frac{1}{2}$ Schuh hohes Wind oder Äschen Loch aufgerichtet; über solchem stund der eiserne Rost just neben dem oberen Boden, auf welchem die Giesser und jedermann zustehen kam, also ward das Wind Loch unter des Giessers Füssen; welches verursachte, dass der Giesser wol besser und mit

geringer Hiz in den Tigel schauen und mit den Schöpf Tiglen das geschmolzene Metall aus dem grossen Tigel heraus schöpfen konnte. Die Hütten vom oberen Boden an gerechnet, ware noch wol 12 Schuh hoch und verringerset auch diese so schöne Höhe : worzu aber an wenigen Orten Gelegenheit ist : die Hitz um ein namhaftes und hat man auf diese Weise das gewohnliche Kopf Weh nicht so sehr zubeförchten ;

Das obere Theil eines Schmelz Ofens, was oberhalb dem Roost ist, darf nicht (wann man in grossen Tigeln schmelzen wil) von unseren ordinaire gebachtenen Feür oder Ziegel steinen seyn, dann solche bey einer einzigen || Schmelzung zu Schlacken verschmelzen, den Roost verstecken, und die Flüssigkeit des Metalls sehr verhinderen wurden; da nahen hat man sich hier nicht ohne Nuzen der Schaffhauser Feürsteinen bedienet ; weit aus besser aber haben wir die ganzen Öfen von lauter Tigel Erden befunden, welche uns Hr. Schmidhammer und Compagnie in Regenspurg von Haffnerszell bey Passau, allwo die Tigel fabriciert werden, hat kommen lassen, welche Art von Schmelz Öfen, obschon die Fracht sehr hoch kommen, uns doch treffliche Dienst geleistet.

§. 10.

Die Schmelz Tigel dörffen nicht alte verlegene Waar sein; sonsten zerspringen sie in dem Feür, wan sie gleich, ehe sie ins Feür gesezt werden, wol klingen; darneben auch die allzeit nuzliche præcaution beobachtet wird, dass man die Tigel nicht in die gählige Hiz bringet, sonder allgemach erwarmen lasst;

§. 11.

Ob es nuzlicher seye gar grosse Tigel, von circa Mark 1200 || oder kleiner, nur von circa Mark 100, gibt es pro und contra Meinungen, bey denen Herren Münz Meisteren. In Paris wollen Sie (wie Boizard berichtet)¹ zum Gold schmelzen keine grössere als 100 Märkige

¹ Boizard, J. *Traité des monnoyes, de leurs circonstances et dépendances*, nouvelle édition, augmentée d'un dictionnaire de termes, qui sont en usage dans les monnoyeurs et d'un traité pour l'instruction des monnoyeurs et des négociants en matières d'or et d'argent. Paris et la Haye 1714, 2 part., in-12.

Siehe auch *La Grande Encyclopédie* par Berthelot, Daremberg, etc., tome IX : « Jean Boizard, numismatiste français du XVII^e siècle. Il remplit longtemps la charge de conseiller à la cour des Monnaies et publia un petit volume (ci-devant cité), Paris 1692, in-12, réédité en 1711 et 1723. Il est aujourd'hui fort rare et mérite encore d'être consulté. Les détails précis qu'il donne sur l'alliage des monnaies et les secrets de la fabrication firent que le gouvernement crut devoir empêcher la diffusion de l'ouvrage dans la crainte qu'il vînt à servir de guide aux faussaires. »

gebrauchen; und sie setzen an Gold in einen hundertmärkigen nicht mehr als 95 Marc ein, damit der Tigel nicht allzuvoll und grosser Abgang verhütet werde, vornehmlich da man wahrgenommen, dass das Gold, wann es den grössten Grad der Hiz erlangt, gern zu versprüzen anfange, anbey auch, wann etwan ein Tigel im Ofen zerspringt, der Schaden bei einem gar grossen Tigel desto grösser ist. Zu dem Silber schmelzen aber gebrauchen sie gegossne eiserne Tigel, die 12, 15 biss 1700 Marc halten. Bey uns kan man keine so grosse irdene Tigel haben, und wan man auch dergleichen haben könnte, so stehet man 1lich nicht nur wegen dem zerspringen des Tigels sonder auch wegen dem gar grossen Feur, ein Hauss und ganze Statt in Gefahr, 2tens wird denen Giessern die Hiz fast unleidentlich; und mag es keiner lang ausdauern, und 3tens bin ich beglaubt, dass man am Kohl nicht nur nichts erspahre; sonder mehr Kohl consumirt werde, wann auf || einmahl so vil geschmolzen wird, als wann es in etlichen mahlen geschihet.

§. 12.

Wan man Tigel in kleineren SchmelzÖfen gebraucht, welche weniger als 100 Mark halten, so ist der innere Raum des Tigels so eng, dass man mit der Giesszang und dem Schöpf Tigelein nicht wol zurecht kommen kan. Tigel welche 120, 160 oder 200 Mark fassen werden wohl die bequemsten seyn.

§. 13.

Nach der Grösse des Tigels wird die Grösse des Ofens genommen, zwischen dem Tigel und Ofen muss doch ein Spatium von 4 bis 5 Zollen seyn; ob man aber runde oder 4 eckigte Öfen mache, daran liegt der Figur halber nicht gar vil, nur halt ich vil auf denen Schmelz Öfen, zu denen wenig Laimb kommt, dan der Laim, wann er schon mit Kunst berühmten Materialien als S. V. Ross Kath, Rinds Blut, Glass, Hammerschlag, Salz und dergleichen vermischt wird, mag dannoch von der grossen Hiz zu Schlacken schmelzen, die geschmolzene Schlacken den Roost || verstecken, und hierdurch den Lufft-Trieb, folglich das schmelzen verhinderen, und eben desswegen leisten die ganzen runden von Haffnerszell beschickte Öfen von Tigel Erden, auf vil Jahr hinaus so vortreffliche Dienste.

§. 14.

Man weisst aus der Erfahrung, dass ein Metall schwerer zu schmelzen ist, als das andere; Gold ist nicht so leicht zu schmelzen

und in Fluss zubringen, als das Silber. Daher man das Gold in Franckreich nicht im WindOfen, sonder vermittelst des Blasbalgs zum Fluss zwinget. Fein Silber und pur Kupfer ist schwerer zu schmelzen, jedes vor sich, als wan beyde zu gleichen Theilen mit einander legiert und vermischt werden. $\frac{1}{4}$ fein Silber zu $\frac{3}{4}$ Kupfer oder $\frac{3}{4}$ fein Silber zu $\frac{1}{4}$ pur Kupfer gemischt, lasst sich auch leicht schmelzen; aber mit $\frac{7}{8}$ Silber zu $\frac{1}{8}$ Kupfer oder vice versa $\frac{7}{8}$ Kupfer zu $\frac{1}{8}$ Silber vil schwerer und noch schwärer $\frac{15}{16}$ Silber zu $\frac{1}{16}$ Kupfer oder $\frac{15}{16}$ Kupfer zu $\frac{1}{16}$ Silber, ohne dass ich hiervon sufficiente physicalische Gründe zu geben wüsste.

§. 15.

Ich habe auch mehr als einmahl observiert, dass nach der Beschaffenheit der Lufft der Trieb des Feürs stärcker oder schwächer gewesen ist; Bey schwerer kalter Lufft, da bey Nord und Ost Wind der Mercurius im gemeinen Barometro hochgestanden, hat diese kalte schwäre Lufft durch den zwischen Raum des Roosts vil schärfster das Feür angeblasen und hierdurch das schmelzen beförderet, als bey stiller warmer und leichter Lufft; ja ich erinnere mich, dass ich einmahl im Sommer bey dülstigem schwachem Südwind, da der Mercurius sehr nidrig gestanden und ein starck Ungewitter obhanden, die Hiz im Schmelz Ofen so gering gewesen, dass ich meine 2 löthige Legierung, ungeachtet am Kohl, Ofen, Tigel und Roost nichts gemangelt, doch nicht habe zu gehöriger Flüssigkeit bringen können.

§. 16.

Die Kohlen zum schmelzen im Wind Ofen sind gut, wann Sie von wol angewachssnem frischen weiss Tannen holz und schön klinglend gebrant, auch Stuck von Mittelmässiger Grösse sind. Buchener Kohl Taugt nicht in die Wind Öfen, aber wol bey dem || Blassbalg; gar grosse Tannerne Kohlen dienen mir um den Tigel herum, zur Zeit, da man die wol flüssig geschmolzene Legierung mit dem Schöpf Tigelein aus dem Tigel hohlet, damit die geschmolzene Materie und der grosse Tigel fein warm bleiben, und das fertige Schinen giessen durch die kleinen in den Tigel fallende Kohlen nicht gehinderet werden.

§. 17.

Die Ingüss, woren die geschmolzene Materie oder Legierung geschüttet wird, sind in unseren Revieren von Eissen; machet maan

dise Zangen Inngüss starck und schwer von Eisen, sonderbar das Theil, worin die Vertieffung kommt, so wird der Innguss nicht so leicht heiss und glühend, und also kan man länger aneinander mit dem giessen fortfahren. Man machet bey vilen Inngüssen die Vertieffung, wo sie am Tieffsten ist, um ein nahmhaffts schmähler, als an der Seiten, wo sie das andere Inguss Theil berühret, damit die gegossne Schinen lieber vom Inguss wegfallen, aber dise Art Schinen sind dagegen gefährlich zustrecken; dann sie || biegen sich gern um die Wellen herum, wil der Strecker solches mit seiner Hand verhüten, so gerathen seine Finger in Gefahr abgeklupet zu werden; dahero soll man den Model oder die Vertieffung im Inguss also machen, dass die gegossenen Schinen auf beyden seiten bey nahe gleich breit fallen.

§. 18.

In Frankreich und Strassburg braucht man keine eiserne Inngüss; man formet Sand (versteht sich Giess Sand) in hölzerne Flaschen ein Tag vorher ehe man giessen will, da dises aber vil Zeit erforderset, so mag solche Art zu giessen eben so vortheilhaft nicht seyn.

§. 19.

In Durlach rühmen sie sich eines grösseren Vortheils. Sie giessen auch in Sand, den sie von einem ihrer Bergen hohlen, und mit Kinruss wohl schlagen und vermischen, in etliche Giess Tröge schütten, und ihn zimlich zusammen drucken; worauff sie zwey Eisen an hölzernen Handhaben festgemacht sind, und exact an der || Figur die gleiche Länge, Breite und Dicke haben, als die Schinen werden sollen, die man giessen wil. Diese zwey Eisen stossen man in den präparirten Sand hinein und ziehet eines nach dem anderen wieder heraus, im Herausziehen drücket man ein Blech, welches ein Loch hat, wordurch die eiserne Model-Schinen gesteckt werden kan, gegen den Sand, und verhütet man dadurch, dass der Sand nicht ausbricht; diese Art zu formen und giessen, gefällt mir besser als die französische, weil sie leichter und geschwinder von staten gehet; dienet aber besser bey Schmelzung der 4. 6. 8 biss 12 löthiger Legierung als bey geringerer und höherer Legierung, weil dise leicht erkaltet, wann man grosse Schöpf Tigel zu gebrauchen hat.

Da man nun allhier bereits mit eisernen Ingüssen versehen ist, so gebraucht dieselben, so lang sie brauchbar sind, ob in hiesigen

Revieren ein bequemer Giesssand zu haben seye, stehet dahin, es ist mir aber schon öfters bey gefallen, ob man von denjenigen Tigeln, welche wegen ihre Älte auf unser Münz unbrauchbar ligen, nicht einen bequemen Giess sand stossen könnte, welches mit Gelegenheit mit ringen Kösten zu probieren stunde. ||

§. 20.

Die Giess Zangen, wormit man die Schöpf Tigelein anfasset, müssen um den Niet-Nagel herum ihre beste Stärcke haben, aber nicht allzuschwer seyn, sonst ermüden sie die Armen eines Giessers allzusehr. Zu geringhaltiger Legierung, das ist, wo vil Kupfer dem Silber beygemischt ist, lasst sich die geschmolzene Materi nicht wol mit eisernen Giesskellen tractieren, dan das Kupfer henekt sich gar zu gern an die Giesskellen, dass man mit dem giessen nicht wol zurecht kommen kan; daher ist man in solchem Fall genöthiget, Giesszangen und Schöpf Tigelein zu gebrauchen, bey besser haltigem Silber aber mag man sich der eisernen Giesskellen bedienen. Wegen Feur Klupen und Rühr-Dräthen ist nicht vil anzmercken, dahero nun was zum Streckwesen erforderet wird berühre.

§. 21.

Ein Streck Werk ist eine Münzmaschine, die dick gegossne Schinen vermittelst stäheln abgetreheten Wellen oder Walzen so dünn zu strecken, dass sie die rechte Dicke des anbefohlenen Schrots erlangen. Vor alten Zeiten hat man die gegossnen || mit dem Hamer geschmidet; dass aber auf diese weise eine grosse Ungleichheit in der Dicke worden seye, ist leicht zuerachten; wan das Streckwerk in Teutschland aufkommen, finde ich keine Spuhren. In Franckreich hat man unter Henrico dem 1^{ten} das Streckwerk eingeführet, 32 Jahr lang gebraucht, ist aber hernach 54 Jahrlang zubrauchen widrum verbotten worden, bis es endlich widrum 1639 eingeführet, und dero sehr nuzlicher Gebrauch biss auf unsere Zeiten continuiret worden. Man hat aber Streckwercker, die vom Wasser, von Pferden, und von der Hand getrieben werden. Wann man Wasser zu ober oder unterschlächtigen Wasser Räderen in sufficienter Quantität haben kan, so sind solche zum degrossieren, oder zum rauchen strecken den anderen vorzuziehen; wann aber die Schinen durch das Wasser degrossier Werk nahe die begehrte Dicke bekommen haben, so ist es gar gut,

wan man die Schinen kan durch eine etwas langsammer lauffende adjustir Strecke (selbige werde dan vom wasser, Pferd oder Menschen Gewalt getrieben) passieren || lassen. In Langen Argen¹ hat man am Wasser zwey degrossier und 1 adjustier Strecke, und unter gleichem Tach die Durchschneid Werker, damit, wan die eint oder andere Schinen sich noch zu dick befinden, man sie sogleich noch einmahl könne durch die adjustir Strecke lauffen lassen. In Strassburg ist es eben so, hier aber schickt es sich nicht wol bey der Wasserstrecke die Schneidwerker zu haben, aber bey denen Schneid Werkern auf der Münz sollte eine wohl eingerichtete adjustir Handstrecke ihren guten Nuzen leisten können.

Die Wasser degrossier Streck Wercker haben ein Wasser Rad, und am gleichen Wendelbaum, woran das Wasser Rad stecket, ein Spillen Rad, dasjenige Spillen Rad, welches von 1618 bis 1739 in der Strecke vor Müller Thor² gebraucht worden, hat meines Behalts 64 Spillen und greiff in zwey gegen einander stehende Kamm Räder ein, deren jedes 48 Kammen hat. Die Zapfen diser zwey Kamm Räderen, oder vilmehr die Axis diser Zapfen müssen mit der Axi beyder Streckwellen in gerader horizontaliter ligen und die 4 eckigten eisernen Zapfen der Kamm Räderen an die || 4 ekigte eiserne Zapfen beyder Strecke Wellen vermittelst zweyer eisernen Hülsen zusammen gefüget werden können, und also bekommen beyde Wellen eine gegen einander lauffende circular Bewegung. Die gegossne Schinen werden durch einen Innschluff zwischen die zwey Wellen gesteckt nach dem beyde Wellen durch zwey starcke eiserne Schrauben in die erforderliche Distanz gesezt werden; Darmit strecken sich die durch das glühen weich gewordene Schinen; dise aber werden durch das strecken widrum hart; dahero man sie wider aus glühen und das strecken und glühen so lang wider hohlen, inzwischen aber allzeit widrum näher zusammen schrauben muss. Man hat ein andere Art von Wasser Streckwerckeren, worzu man keine hölzerne Spillen und Kamm Räder gebraucht, wie unser Streck werck bey der Kath Walche ist³; bey solcher aber muss man eiserne Rädelin mit Stirn zähnen haben, eine solche wie die Erfahrung zeiget, leistet auch gute Dienst, doch ist die Einrichtung der Wellen || mühsamer und kostbahrer,

¹ Münzstätte des Grafen von Montfort.

² In St. Gallen, an der Steinach, wo sie in starkem Gefälle für eine Reihe von Mühlenbetrieben benutzt wird.

³ In der Oertlichkeit, die jetzt noch Silberstrecke genannt wird.

hingegen haben wir die Bequemlichkeit, dass auf diese Weise so wohl die Strecke als die Wullwalche und Stampfe vom gleichen Wasserrad getrieben werden können. Im übrigen sind die Münzmeister auch nicht einig, ob es besser seye grosse oder kleine Wellen zum strecken zugebrauchen. Die Wellen wie man sie in Frankreich, Strassburg und Welsch Neüenburg gebraucht hat, hatten im Diametro vollkommen 4 französische Zoll, unsere in der Wasserstrecke nicht gar 3, mehren Theils bey Teütschen Strecken haben sie weniger als 3 Zoll. Die Münz WerkMstr. so die Wellen verfertigen, sagen, die kleinen Wellen seyen besser, weilen sie schärfer strecken, welches auch wahr ist. Sie sagen aber darbey nicht, dass die kleinen Wellen den grossen Gewalt des Wassers nicht so gut und lang als die grossen ausdauern können. Inzwischen aber ist dises auch wahr, dass gar zu grosse Wellen im Schweissen sehr offt fehl schlagen und die kleineren || hingegen vil eher gerathen, doch halt ich es auch hierinnen mit der Mittelstrass.

Zu Handstrecken, sonderheitlich wo nur ein einziger Mensch eine Handstrecke treiben muss, dörffen wol von einem kleinen Diametro seyn, doch schickt es sich nicht, kleine Wellen zugebrauchen, wan die obere Wellen nach der gewohnlichen Weise von der unteren Wellen, vermittelst eisernen Stirn Rädlenen, wie bey Taschen werckeren getrieben werden muss, dann sonst die Zähn an solchen Rädlenen gar zu schwach, folglich leicht zerbrochen werden ; Hingegen nach derjenigen invention, die ich besize, und ein solch nuzlich Werck welch so wol Goldschlageren und Medailleurs als Münz-Meistern überaus nuzlich seyn kan, dermahlen aber in Basel ligt, kan man kleinere oder grössere Wellen ohne dass man nöthig hat, andere Räder zugebrauchen, einsezen, die Handstrecke gehet nicht so gar langsam, und kan doch eine einzige Person einen schönen Gewalt ausüben, so dass mir zur Genüge bekannt ist, dass von vilerley Handstrecken, welche man mit gar grossen Unkö- || sten hat bewerkstelligen lassen, keine von so nuzlichem Effect gewesen als von diser die Prob zuerweisen capabel ist. Das vornehmste von diser Strecke-Machine beruhet auf 2 grossen eisernen Räderen, von denen das einte auswerts, das andere und grössere hineinwerts gezahnet ist, jenes stecket an der einten Wellen und hat 36 Zähn, dieses an der anderen und hat 42 Zähn. An einer eisernen Stang, woran ein Schwung Rad gestecket wird, befinden sich auch 2 eingesezte Spillen Rädelin oder sogenante Kölplein, deren eines 6, das andere 7 Spillen hat. 6 Spillen

treiben 36 Zähn in 6 mahlen herum, 7 Spillen treiben 42 Zahn auch in 6 mahlen herum und auf diese Weise kommen bey(de) Räder und Wellen zu gleicher Zeit um ihre Centra herum. Ein einzig treibender Mann kann eine schöne Force anwenden und dannoch gehet die Machine nicht gar langsam insumma der Nuzen von diser Handstrecke ist allen biss daher inventirten vorzuziehen.

Wo das prägen auf den Wellen beliebt ist, das ist an Orten, wo man 40 biss 50 Tausend Gulden klein || Gelt zu münzen vor keine gar zu grosse Quantität ansihet, kan eben diese Machine als ein Wellen Prägwerk vil nuzlichere Dienste leisten, als die Art auf den Wellen zu prägen, wie solche in Cur üblich ist, dann in disem Werck können die Prägwellen vil länger dauren, gleichwohl muss ein einziger Mann capabel seyn, ohne streng zu arbeiten, 20 Marc oder fl. 80 Pfenig innerhalb 10 Stunden zuprägen.

§. 22.

Wan die Schinen durch das Streckwerk gelassen werden, so werden sie hart; durch das ausglühen widrum weich. Einige lassen, wie in Stuttgart, ganze Öfen zum aussglühen verfertigen, so kostbar als diese invention ist, und ich auch ein zimlich Stück Gelt auf dessen Modell verwendet, so kan ich doch weder eine sonderliche Bekuemlichkeit, noch Erspahrung der Unkosten bey diser und der französischen Glüh-Manier finden; Des Glühherds in unser neuen Strecke können wir bey tannenem Kohl ganz bequem bedienen, es erforderet eine fleissige Aufsicht und Handgriff, die Schinen weder zu stark noch zu schwach zu glühen und ist gut wan man Silberne und Legier Schinen allgemach || erkalten lasst, hingegen die GoldSchinen werden weicher, wann sie glühend im Wasser abgelöschet werden.

§. 23.

Wann die Schinen durch das Streckwerck entwiders ganz oder beynahe ihre erforderliche Dicke bekommen haben; so müssen diejenigen Schinen, welche unter dem Balancier oder Anwurff gepräget werden sollen, in circulrunde Stücker; was aber auf dem Taschen-Werck zu prägen ist in ovalrunde Stücker oder Blatten geschnitten werden. Hierzu hat man widrum besondere Machine, so man Schneid Werker nennet, vonnöthen; vor altem wie bey unseren alten Münzschnid Werkeren zu sehen ist; hat man Schrauben gebraucht nur

mit einem einfachen, jetzt macht man sie zu grösserem Vortheil mit doppeltem oder 3 fachen Gewind, dann solche steigen vil schneller auf und nid sich, wordurch Zeit ersparet wird. Der auf und ab steigende mit der Haubt Schrauben verknüpfe 4 eckigte Dorn laufft nach der alten Manier nicht in solchen 4 eckigten Löchern, welche enger und weiter geschraubet werden können, sonder wan die Löcher durch die beständige || Friction, das ist durch das continuirliche anreiben ausgefressen waren, musste man mit eingeschobnen Blechen den Lauff des Dorns wider bestieffen, und da hatte man wol achtung zugeben, die Blech weder zu dünn noch zu dick zumachen, und wann man es dann getroffen, that es doch nicht lang gut; hingegen heüt zu Tag, da man die Stäg um wenig oder vil zusammen schrauben kan, ist man gar vieler Müh überhoben.

Ein Schneidstösslein muss ganz getrang in den Dorn eingefeilet werden, und, wo es die Schneid Pfannen berührt, von gutem, jedoch ungehärtnetem, die Schneid Pfannen aber von wolgehärtnetem Stahel seyn.

An der Figur der Pfannen und des Schneidstössleins ist nicht wenig gelegen, die Pfannen muss nicht zu scharff und verspitz seyn, sonst bricht sie gern aus, auch nicht zu stumpf, sonst muss man das Schneidstösslein gar zu oft stauchen. Bey dem Stauchen solle der Hammer nicht die Mitte, sondern den Umfang oder die Circumferenz treffen, sonst bekommt das Schneidstösslein gar undienliche Spält, und kan nicht lang dauren.

§. 24.

Wann die Flaons oder schwarze Blaten den Durchschnitt passiert, so werden die von Gold oder gutem Silber, als da sind Louis d'or, Carliner, Ducaten, Thaler, halbe und vierdels Thaler, in Frankreich nebstden ganzen und halben Louis blancs auch die Pièces de 24 . 12 und 6 Sols, wann letstere nicht von Billon oder geringhaltiger Legierung, sonder à 10 deniers 23 grains verfertiget werden, adjustirt, das ist auf ein gewisses Gewicht gefeilet, damit jedes Stuck sein accurates Gewicht nach dem stipulirten Schrot bekommen möge. Z. Ex. wann von neugemünzten Thalern 8 Stück auf eine rohe Marc gehen müsstten, so wäre es nicht genug wann 8 Stuck zusammen eine solche Marc wägen würden, ein Stück aber ein wenig mehr, ein andres ein wenig minder als 2 Loth am Gewicht hätte; sonder kein Stück müsste mehr oder weniger als 2 Loth wägen (welches ohne adjustir feilen nicht zuwegen gebracht werden mag) und auf diese Weiss heisst

es in Franckreich avoir recours de la piece au marc et du marc à la piece. Was aber Sorten von geringerem Halt sind, da wird kein Münz Mstr. obligieret ein Stück so schwer als das ander || zu liferen, sonder 1 Stuck darff etwas schwerer, das andere leichter seyn, doch soll er es so gleichling ausmünzen lassen als es möglich ist. Hierzu dienet, wan man ein gutes Wäglein neben dem Schneidstock und ein Gewicht, das den Abgang im Weissieden mit in sich begreiffe. Z. Ex. Wann ich Orths Gulden machen müsste, von den 48 Stück auf 1 Cölnische Marc gehen sollten, der Abgang im Weiss Sutt wäre bey 100 Mark, 25 Loth, so wurde ich zu 12 Stück schwarze Blaten ein Gewicht haben nicht 4 Loth sonder $4 \frac{1}{16}$ Loth schwer. Wann ich mich nun befleisse, die Schinen durch das adjustier Streckwerck zu einer solchen Dünne zubringen, dass wan ich 12 Stück ausschneide, solche just $4 \frac{1}{16}$ Loth wägen, so werden die weissgesottne Blaten und geprägte Orts Gulden sich nach verordnetem Schrot befinden. Kan ich die Schinen nicht exact zu derjenigen Dicke bringen, dass 12 Stuck just $4 \frac{1}{16}$ Loth wägen, so bin ich doch beflissen, es so nahe als möglich zuwegen zubringen; die ein wenig schwerere Blatten lasse ich besonders und die in etwas leichtere Blaten auch besonders sieden; da ich dann (wie hernach folgen solle) die geprägten um etwas wenigs zu schwere und um etwas wenigs zu leichte Orts Gulden nach der Alligations Regul dergestallt zusammen mischen || kan, dass meine neügeprägte Sorten ganz schön innert den Schranken des erlaubten Remedy heraus kommen müssen. Wann ich schwarze Pfenig Blätlein dergestallt ausschneiden wil, dass von den weiss gesottnen und geprägten Pfenigen 960 Stück auf 1 Marc gehen sollen, mir aber bewusst ist, wie von 100 Mark schwarzen Pfenig Blätlein $4 \frac{1}{2}$ biss 5 Marc, bissweilen noch mehr im weiss sieden abgehen, und solches auf 1 Mark vollkommen 3 Quintlein betrifft, so verfertige ich ein Gewichtlein, welches $1 \frac{3}{64}$ Loth wigt und probiere, ob 60 Stück ausgeschnittne schwarze Pfenig Blätlein mit dem verfertigten Gewicht innstehen; ist dem also, so werden von disen hernach weissgesottnen Pfenigen 960 Stuck auf 1 Mark gehen und den verlangten Schrot haben; wägen aber 59 Stück oder weniger das gemeldete Gewichtlein, so sind die Pfenig zu schwer, 61 und mehrere Stück aber zu leicht.

§. 25.

Nach dem auss schneiden werden die Münz Blaten und Blätlein weiss gesotten mit Weinstein und Salz, einige auch Alaun, welches

mich doch überflüssig bedunkt. Je geringhaltiger das Silber ist, je mehr das Weissieden Weinstein und Salz erforderet. Zu unseren Pfenigen, || welche $1 \frac{1}{2}$ löthig sind, nehme ich auf jede Marc 5 Loth Salz und $3 \frac{3}{4}$ Loth Weinstein und $\frac{1}{8}$ Maass Wasser in circa, lasse dises in einem rein ganz küpfernen Kesselein wohl untereinander gerührt recht wallend siedend werden, schütte die schwarzen Pfenige hinein und underrühre die Pfenige beständig biss sie weiss werden, mit einem flachen hölzernen Rührer. Nach Abschüttung des Weinsteinwassers wird schnell sauber frisch oder lau wasser an die Pfenige geschüttet, und die Pfenige mit den Händen wohl geriben, gewaschen, das unsaubere Wasser so oft weggeschüttet und frisch Wasser angegossen, biss kein grün gelblicht Wasser mehr zum Vorschein kommt; alsdann wird alles Wasser weggeschüttet, und dagegen die Pfenig mit rein weisstännernem Segmehl ob dem Feür wohl geriben, das unsaubere heissnasse Sägmehl weggesibet, wider trocken und rein ander Sägmehl daran gethan und ob dem Feür so lang unterein ander gerührt, bis die Pfenige wol warm und trocken sind; worauf zuletzt alles Sägmehl weggesibet wird und kommt der Abgang, wann die Pfenige gewogen werden, ungefähr von jedem Marc 3 Quintlein.

§. 26.

Wann auf den Wellen gepräget wird, so muss man die Schinen und nicht die schwarzen ausgeschnittnen Blaten weissieden. Das Schinen sieden gibt mehr Abgang im Weissutt und ist kein so bequemes sieden als wie die schwarzen Blaten, und ist fast gut, wan die Schinen zwey mahl gesotten werden, sonst an denen Schinen wol schwarze Flecken verbleiben werden. Wer den Abgang im Weiss sutt nicht sonderlich estimirt, anbey gedenkt, dass wan die Schinen gepräget werden, man weiss gesottne Schroten bekommt, welche im Korn oder Halt sich um etwas besseren, so hat man hierinnen auch ein wenig Vortheil. Im Durchschneiden wird die auf Wellen geprägte Münz ganz circular rund, doch bey dickem Gelt, welches von geringhaltiger Legierung ist, kommt der Durchschnitt ein wenig doch nicht so sonderlich roth heraus und wan Schneidstösslein und Schneid Pfannen nicht scharff sind und genau ineinander passen, da ist das neu geprägte Gelt etwas rauch am Rand herum anzugreiffen. Sonsten aber gehet das Wellen prägen eben sehr geschwind von staten; wann schon meine Prägwellen machine 5 biss 6 mahl langsamer gehet als die Püntner und Tiroler machine. Auf einer Püntner Wellen präg-

machine || können in einem Tag Fl. 400 Böckle Pfenig gepräget werden; aber da müssen die Prägwellen einen harten Gewalt aussstehen, dass sie gar bald zerbrechen oft nicht einen Tag lang dauren. Präg wellen kosten mehr als Streckwellen. Gesezt ein paar abgetrehete Wellen kosten Fl. 10 und 30 Präg auf ein Wellen à 20 Kreuzer zu stehen auch . Fl. 10 so kommt so ein paar Wellen schon auf. Fl. 20

Nun aber wird ein paar Präg wellen, wie es auf der in Basel ligenden Machine gebraucht werden kan, (worauf doch nur etwan Fl. 80 in einem Tag zuprägen möglich ist) 5 paar Curer Wellen ausshalten können. Wan man mit der Machine auf eine moderate Weiss umzugehen weiss, das ist die Stellschrauben nicht überflüssig hart zuschraubet und zu gehöriger Zeit die Zapfen salbet und folglich ist ein gar nahmhafter Vortheil, wann die Prägwellen lang dauren; hingegen der Vortheil des schnellen prägens in Cur, da man in einem Tag für Fl. 400 prägen kan, hier aber nur 80 Fl. prägen könnte, nicht so gross, dass er den Schaden des schnellen Brechens der Wellen wider ersezen wurde. Wann ich zu Nürnberg und anderwerts von den geschwind prägen auf den Wellen zu Cur redete, bekam ich gar bald zur Antwort : es seye gar zu ein Teures kostbahres || prägen, weilen vil kostbahre Prägwalzen oder Prägwellen drauf giengen; sie gedachten aber nicht, dass man mit einer verbesserten Machine, die zwar etwan 5 mahl langsamer als in Cur, dannoch 3 mahl geschwinder als auf dem Taschenwerk, das öfftere Brechen der Wellen verhüten hingegen doch noch ein nuzliches geschwindprägen bekommen könne.

§. 27.

In Teutschland wird das prägen auf dem Taschenwerck ¹ starck gebraucht. Es ist keine so gar absurde Meinung, dass man das Taschenwerck später, als das Wellen Prägwerck, und auss anlass dessen erfunden hat; dann da man gesehen haben mag, dass Prägwalzen am Wasser vil kosten und oft brechen, so wird man darauf bedacht gewesen seyn, nur Theil von einer Walzen, das ist etwan $\frac{1}{6}$. $\frac{1}{8}$. $\frac{1}{12}$ von einer ganzen Wellen gebrauchen zukönnen; worinn

¹ Von Krünitz, 93 Bd., S. 972-973 beschrieben und nach ihm in Deutschland sehr wenig, doch noch hier und da gebraucht, zuerst von Nicolaus Briot im Jahr 1616 in Paris vorgezeigt.

man auch reeussirt, und um ein einziger Mann auf Präg Baggen in Taschenwerckeren das prägen verrichten kan, was sonst 3 biss 5 Männer oder Personen auf einem Balanceier oder Anwurff zu verrichten haben. Über das, da man wahrgenohmen, dass die Präg stücker unter dem anwurff nicht so lang als die Präg Baggen auf dem Taschenwerk dauren können, so hat man meines erachtens billich das prägen || auf dem Taschenwerk dem prägen unter dem Anwurff vorgezogen. Jedoch wollte ich jenes nicht durchgehens bey allen Gelt Sorten disem vorziehen, sonder das prägen unter dem Anwurff bey Gold Sorten auch Thaler und halben Thaler, welche weich Gold und Silber haben, gebrauchen. Hingegen zum prägen der 4 . 6 . 8 . 12 löthigen Legiersorten mich dess Taschenwerkes bedienen, weil eben das Prägen bey disen Sorten, die an der Materie härter als jene sind, sonst gar zu kostbar wird; dann das öfftere schneiden, einrichten, prägschneiden und härtnen der Prägstöcken kostet vil mehrers, nicht nur desswegen, weil man mehr Personen zum prägen haben muss, sonder weil die Prägstöck das gewaltsame patschen von zwey, 4 oder 6 Schwenckel Treiberen nicht so lang, als den sanfften Zug eines Taschenwerck-Prägers ausstehen können. Unter dem Anwurff muss an jedem Stück die ganze obere und undere Oberfläche oder Superficies zugleich und auf einmahl, hingegen auf dem Taschenwerck nur eine Linie nach der anderen gepräget werden, demnach jenes vil mehr Gewalt als dises aussstehen. Indem eine Linie nach der anderen unter dem Taschen werck gepräget wird, strecket es zugleich das zwischen den Präg Baggen ligende Stuck Gelt, daher schneidet man die || zuprägende Gelt Blatten oval rund, und durch das prägen erlangen sie eine obwol selten ganz exacte circul Ründe, auch wird das unter dem Taschenwerck geprägte Gelt nicht so eben, als unter dem Anwurff.

§. 28.

Bei Einrichtung der Präg Baggen, welche von gutem zarten abgeschweissten Stahel seyn sollen, gibt man Achtung, dass der untere Baggen erstlich seine nach proportion der Räderen gehörige Circular Rundung erhalte, der eingefielte obere Baggen wird hernach auf den unteren geschraubet, im herumtreiben zeichnet sich am oberen Baggen, an welchen Gegenden er von dem unteren gedruckt wird. Man feilet den gedruckten Theil so lang biss ein so grosser Theil am oberen Baggen glanzig wird, als gross das Gelt ist, so gepräget werden

solle. Hat man dises, so feilet man noch ein wenig so wohl fornen als hinden von den Prägen hinweg, damit erlangt das Gelt eine bessere Rundung, es schupft die Blättlein nicht so gern zuruck, welches sonst den Fingeren wehe Thut, und wirft keine Zapfen an dem Gelt, dar durch es unansehentlich wird. Anbey muss man bedacht seyn, dass die Löcher in den Herz Stucken || sauber glat, wohl rund, und gut gehärtnet seyn, auch die Locher senkelrecht aufeinander sehen, auch die obere Herzstücke fein getrang auf und nider geschraubet werden können.

§. 29.

Was die grossen Prägwerker Balancier oder Anwürff belanget, so ist, wann eines recht gerathen thut, solches eine der principalsten Münz Machine. Man hat vor altem sie von Metall auss etlichen Stucken zusammen gesezet, hernach den Fuss, die Seitenwänd, und den Bogen aus dem ganzen von gegossnem Eisen verfertiget, man hat aber auch funden, dass, da das gegossne Eisen brüchiger als das geschweisst und geschmidete Eisen, so haben geschickte Münz Werckmeister es zuwegen bringen können, vier Stuck Eisen, so zusammen 12 biss 15 Centner wägen, zusammen zuschweissen, dass Fuss, Seitenwänd und Bogen wie bey den gegossnen aus dem ganzen ist. Die grosse metallene Spindel Mutter von dopeltem Gewind, wird eben eingeschleifft. Die Münz WerckMeister haben sich aber wol vorzusehen, dass es ihnen nicht gehe || wie es dem H. Eckart Windenmacher in Augspurg mit einem Anwurff, den er per Fl. 2000 naher Stuttgart verfertiget, ergangen, der die metallene Spindel Mutter zwar wie es seyn soll, verjüngt gemacht, aber selbige so weit in den eisernen Bogen eingeschleifft, dass der Ansaz den unteren Theil des Bogens berührt und mit grossem Schaden abgesprungen ist, als man mit dem Schwenckel starck zu prägen hat angefangen. Hätte er $1/2$ Zoll zwischen dem Bogen und Ansaz Spatium gelassen, wäre dises nicht geschehen. Der obere und undere Steg, zwischen welchen der Präg-Stoss auf und nid sich, doch weder zu trang noch zu willig gehen muss, wird jeder wie bey den Schneidstöcken aus zweyen Stucken gemacht, welche man durch schrauben bequem zusammen schrauben kan. Das Centrum der grossen Schraubenspindel oder vilmehr die Axis derselben soll mit der Axi des Präg-Stosses eine gerade perpendicular Linien ausmachen, dann auf diese Weise dauren die Prägstöck, der Präg-Stoss, die eiserne Spindel und metallene Spindel Mutter am

längsten, am aller || meisten ist wohl Achtung zugeben, dass die Prägstöck von gutem Stahel, wohl geschweisst, accurat auf einander gefeilet und eingerichtet, auch nach dem die Präg gestochen, vermittelst eines guten Einsazes, und rechter Observierung des gehörigen Grad des Feürs durch das Ablöschen eine gute daurhaffte zähe Härtigkeit erlangen mögen. Ein aus Engelland gekommener Künstler meldet, dass wegen Abhärtung des Stahels man ihm als ein grosses Geheimniss confidiret, dass der Stahel die aller daurhaffteste Härtne bekomme, wann er nicht in frischem Wasser, sonder in lebendigem Quecksilber abgelöschet werde. Wan nun alle Theil an einem Anwurff, und sonderbar die Präg wol eingerichtet, gehärtnet und polieret sind, so sitzt einer nahe bey dem Präg und schiebet von den weissgesottnen Gelt Blatten oder Flaons ein Stück nach dem anderen auf den unteren Prägstöck; zwey, vier oder 6 Personen, nach dem klein oder gross Gelt gepräget wird, ziehen den Schwenckel vermittelst Riemen so starck hin und her, dass die Blatten nothwendig dasjenige Präg im erhabnen bekommen müssen, was der Prägschneider in die stäheln Prägstöck in die Tieffe gestochen oder gesencket hat. Präget man dünnes Gelt, so darf das Präg || nicht so tief gestochen werden, sonst es sich nicht scharf ausprägen wurde. Nachdem die groben Gelt Sorten gepräget worden, so hat ein Münzmeister weiter nichts darmit zuthun als selbige zuwägen und zuzehlen und zur Probnehmung einzuliefferen; hat er nun die Präcaution gebraucht, dass er diejenigen Münz Blaten, welche ein wenig zuschwer, und die, welche ein wenig zuleicht sind, jede besonders hat weiss sieden und prägen lassen, so kan er nach dem Prägen den vorgeschriften Schrot desto leichter erreichen, das ist aber nur zuverstehen von den Sorten, welche nicht durch die feilen adjustirt werden müssen.

Die alligation geschihet wie folget : Zum Exempel :

Mir wäre anbefohlen 6 kreuzriger zumachen, von denen 75 Stück eine Marc wägen müssten. Ich hätte im ausschneiden einige Schinen gefunden, auss denen $73 \frac{1}{2}$ Stück auf 1 Marc und andere, auss denen 77 Stück geschnitten worden, und wollte die neue Münz in lauter Fl. 10 diege Brief zehlen, und sollte die leichten und schweren so alligieren, dass der gezahlte Brief dem vorgeschriften Schrot so nahe käme, als möglich wäre, so müsste ich von leichteren 43, von schwereren aber 57 Stück nehmen und hierdurch käme ich dem anbefohlenen Schrot sehr nahe, wie es folgende alligations Rechnung zeiget. ||

		St.	St.	Fl.
75	77	$1 \frac{1}{2}$	$3 \frac{1}{2}$	10
	$73 \frac{1}{2}$	2	7	100
		$3 \frac{1}{2}$	3	3
				$7 : 300$
				Der leichten fait 43 Stück beynah
				Der schwären beynah . 57 Stück
				100
		Stk	Stk	$^{\circ}/_{\circ}$
		$3 \frac{1}{2}$	2	10
			2	10
		—	—	—
		7	4	100
				4
				$7 : 400$
				Der schwären beynah . 57 Stück

Wan Gelt unter dem Anwurff oder Taschenwerk gepräget worden, so ist es so dan fertig. Nur diejenigen Pfenig und Zweyer ausgenommen, welche man wil als Schüsselein aufgetiefft haben, solches geschihet in eisernen Anken stücken, wie die Gürtler zum Knöpfstempfen brauchen, man nimt aber nur hölzerne Stempfel und Hämmer, dan eiserne Stempfel wurden am Gelt das Präg und eiserne Hämmer leicht die hölzernen Stempfel zerschlagen. So habe dann hiermit dasjenige, was ich in viljähriger Erfahrung und eigner praxi im Münzwesen nuzlich und praticabel gefunden, nach aller Aufrichtigkeit entdeckt und so deutlich als mir möglich beschrieben wormit dann mich zu meiner Hochweisen Gnädigen Herren und Oberen hohem Favor

St. Gallen den 12 Hornung

1755

aller unterthänigst empfehle

Heinrich Hiller.