

## DIE MÜNZHERSTELLUNG IM ALTERTUM.

Die Prägung, die sich wahrscheinlich von der Markierung von Edelmetallbarren herleitet, ist die typischste und wichtigste Herstellungsart antiker Münzen. Sie ist gleichzeitig die Form der Münzherstellung, die sich in technisch verfeinerter Form bis heute erhalten hat. Gegossene Münzen kommen in verschiedenen Bereichen der antiken Numismatik zwar auch vor, aber der Guß setzt sich gegenüber der Prägetechnik nicht durch und bleibt Ausnahme.

Gegossen sind die Aes grave Münzen in Italien, Bronzemünzen von Olbia am Schwarzen Meer sowie verschiedene Arten keltischer Bronze- und Potinmünzen. Sonst wurde die Gußtechnik auch in der Antike nur von Falschmünzern benutzt, von denen sich auch zahlreiche Gußformen aus der römischen Kaiserzeit erhalten haben.

Eine Münzstätte war zur Zeit der griechischen Antike äußerlich ein kleiner handwerklicher Betrieb mit verhältnismäßig wenig Gerätschaften und Werkzeugen. Zur Einrichtung einer solchen gehörte zunächst ein Schmelzofen zum Vorbereiten des Metalles, das man in der Frühzeit wahrscheinlich in Reihen kleiner flacher Stein- oder Tonmulden goß, die die unregelmäßig bohnen- oder eiförmigen Schrötlinge entstehen ließen. Gelegentlich deuten auch Reste nicht entfernter Gußzapfen an Münzen auf diesen Vorgang hin. Später goß man stabförmige Barren, von denen man mit einem Meißel scheibenartig die Schrötlinge abschlug.

In der hellenistischen Epoche, vor allen Dingen in Ägypten und Syrien, wo besonders großformatige Bronzemünzen benutzt wurden, drehte man deren vorgegossene Schrötlinge auf einem wahrscheinlich dafür entwickelten Gerät ab, das in ihnen jene charakteristischen Zentralpunkte hinterließ, die auf den Münzen fast immer zu erkennen sind.

Zum Wiegen der Schrötlinge benötigte man eine oder mehrere Waagen, zur Prägung selbst Ober- und Unterstempel für die verschiedenen Nominale, ferner Amboß, Hämmer, Zangen und die Geräte zum Herstellen der Münzstempel — Grabstichel und Punzen —, wenn diese nicht außerhalb der Münzstätte angefertigt wurden.

Beim eigentlichen Prägevorgang wurde auf den Unterstempel der Schrötling gelegt und in ihn mittels Hammerschlag der Oberstempel hineingetrieben.

Der Abdruck des Unterstempels bildet dabei die allgemein als Vorderseite bezeichnete Seite, der Oberstempel die Rückseite. Durch die Art seiner Beanspruchung nutzte sich der Oberstempel viel schnell-