

**Zeitschrift:** Pestalozzi-Kalender  
**Herausgeber:** Pro Juventute  
**Band:** 32 (1939)  
**Heft:** [2]: Schüler

**Rubrik:** Aus der Eidgenössischen Münzstätte

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. 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. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

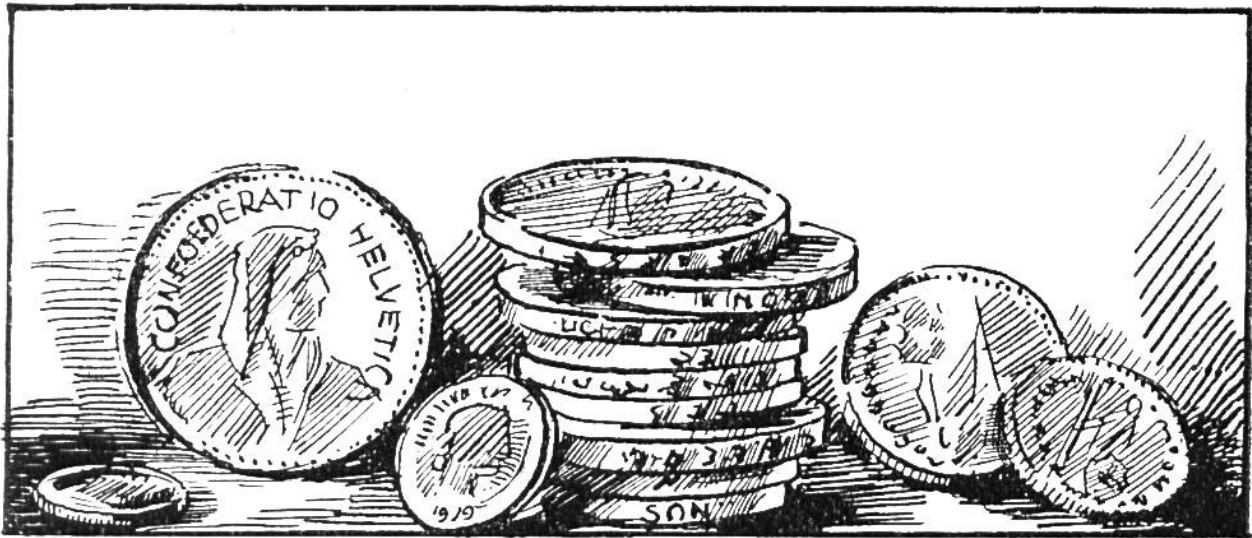
L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **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. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 02.04.2025

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



## AUS DER EIDGENÖSSISCHEN MÜNZSTÄTTE,

wo unser Geld hergestellt wird.

Hier münzt man das Silber  
Und prägt das Gold;

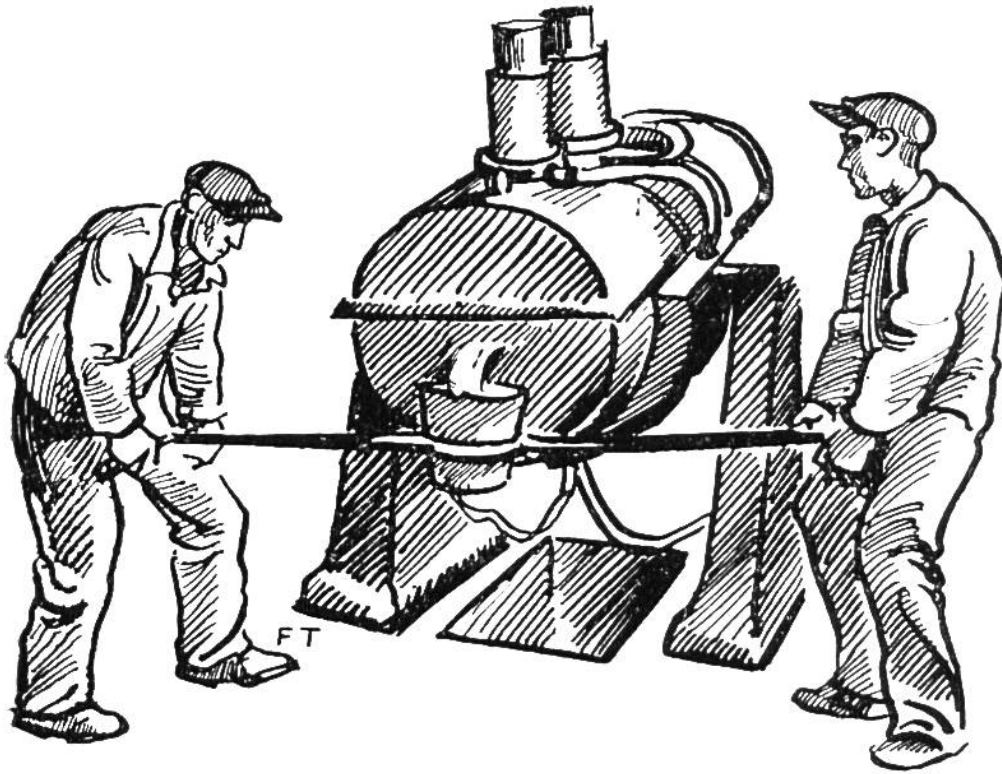
Gebrauch' es in Ehren,  
So bleibt es dir hold.

Eine Münze ist ein Stück Metall von bestimmtem Gewicht. Der Staat, der einzig berechtigt ist, Geld herzustellen, hat ein Zeichen darauf geprägt, das den innern, unveränderlichen Wert dieses Metallstückes angibt.



Metallbarren werden zur Waage gebracht.

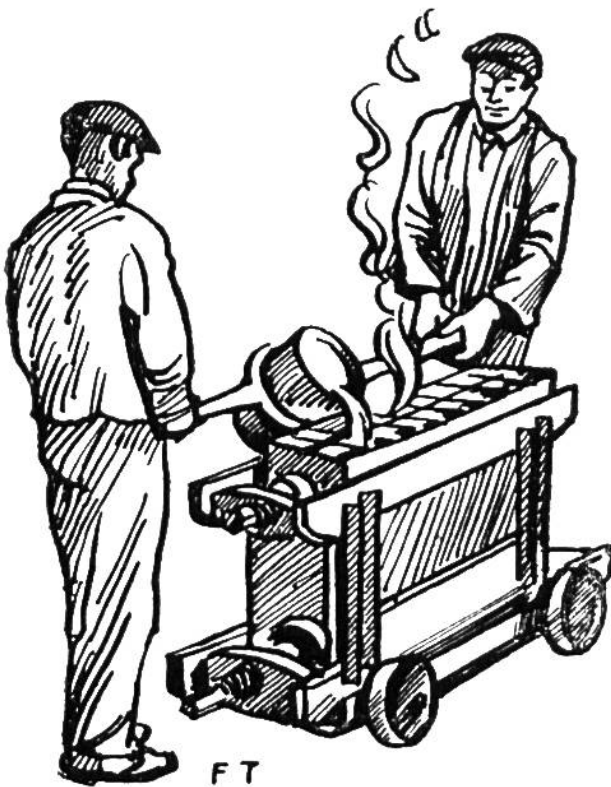
**Die Rohmaterialien.** Mit Ausnahme des Nickelgeldes bestehen unsere Münzen aus einem Gemenge verschiedener Metalle, Legierung genannt. Die Legierung für Goldmünzen enthält 90 % Gold und 10 % Kupfer, für Silber-



Ausgiessen  
des flüssigen  
Metalls durch  
Kippen des  
Elektro-  
schmelzofens.

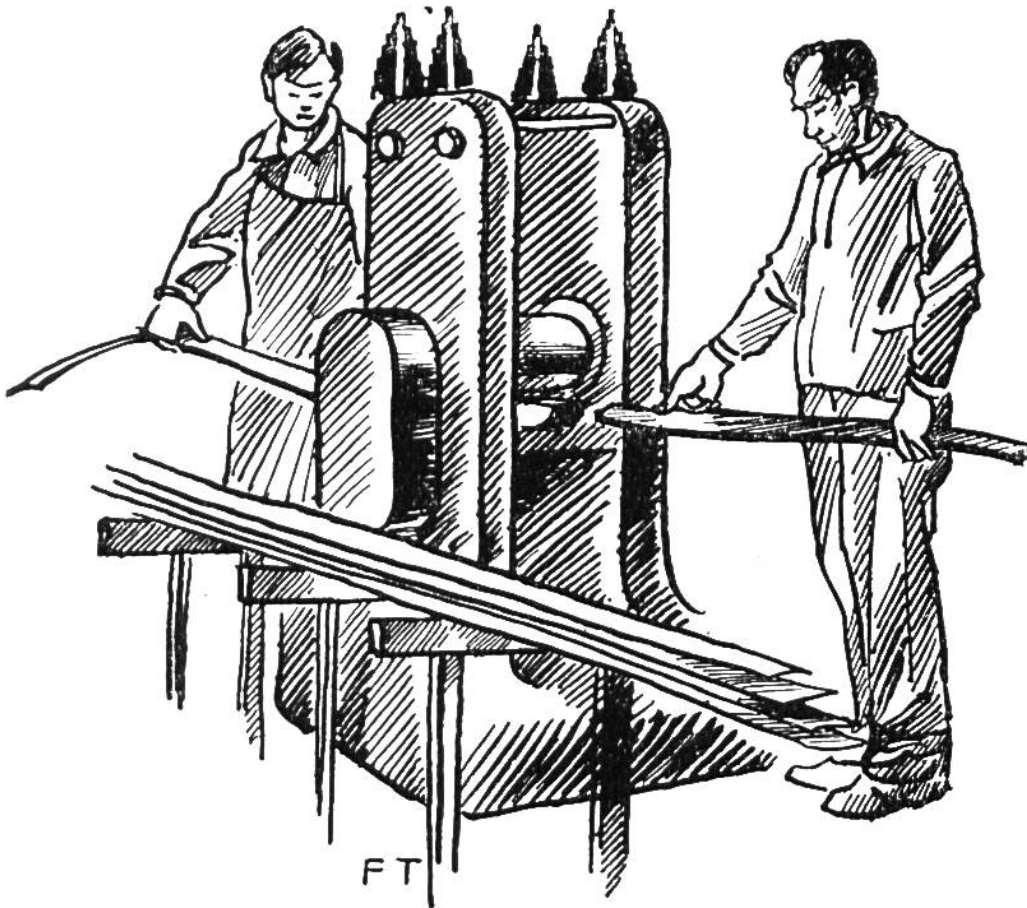
münzen 83,5 % Silber und 16,5 % Kupfer, für Bronzemünzen 95 % Kupfer, 4 % Zinn und 1 % Zink.

**Schmelzen.** Zur Herstellung der richtigen Münzlegierung kommen die vorgewogenen Rohmetalle in Barrenform in den Schmelzofen. Die Metalle werden auf  $1100^{\circ}$  erhitzt, entweder durch starkes Koksfeuer oder in einem Elektroschmelzofen mit Hilfe des elektrischen Stromes. Bei dieser Temperatur schmelzen die Metalle und vermischen sich gut.



Das flüssige Metall wird in  
Schienenform gegossen.

**Giessen der Metallschienen.** Ist die Mischung vollzogen, wird der Ofen gekippt und das flüssige Metall fließt in schönem, hellrotem Strahl aus dem Aus-

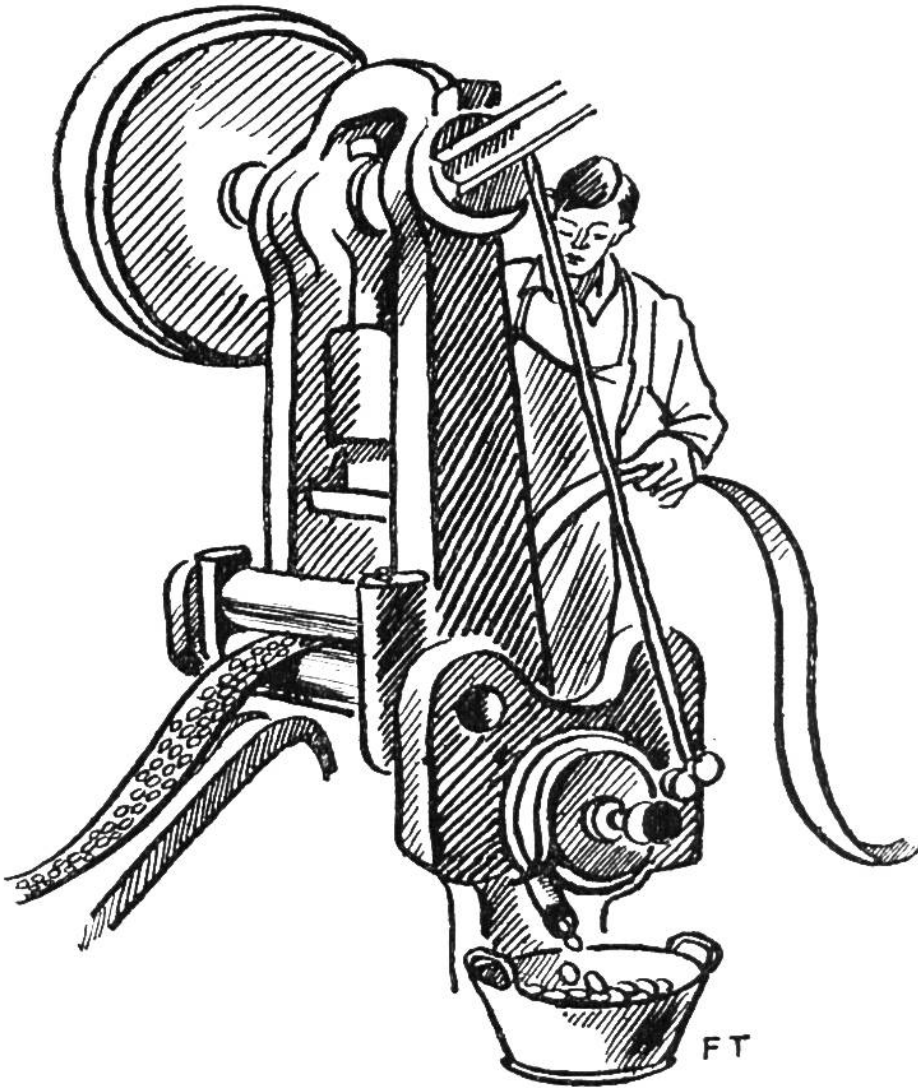


Auswalzen  
der Schie-  
nen auf die  
Stärke der  
Geldstücke.

guss in ein vorgehaltenes Gefäss. Aus diesem wird es in die Gussformen gegossen. Dort erstarrt es sofort in der Form von vierkantigen, flachen Schienen.

**Auswalzen.** Alsdann erfolgt das Auswalzen dieser Schienen auf die Dicke des Geldstückes, das man herstellen will. Dieses Auswalzen geschieht zuerst zwischen schweren Hartgusswalzen und nachher, wenn aus den Schienen lange, dünne Bänder geworden sind, zwischen kleineren Stahlwalzen.

**Ausstanzen der Münzplättchen.** Aus diesen Metallbändern werden dann runde Plättchen in der Grösse der herzustellenden Münzen, und zwar mehrere gleichzeitig, ausgeschnitten. Jedes Plättchen soll genau das für die betreffende Münzart vorgeschriebene Gewicht haben. Deshalb müssen die ausgewalzten Metallbänder überall genau gleich dick und die Masse muss gleichmässig dicht sein. Das erfordert gute Walzwerke und geübte Arbeiter. Das Ausschneiden



Ausstanzen der Münzplättchen aus den Metallbändern.

der Münzplättchen aus den Bändern besorgt eine Maschine, bei der mehrere Stahlzylinder vom Durchmesser des Münzplättchens durch Löcher in einer Stahlplatte auf- und niedersteigen. Bei jedem Niedergang werden aus dem dazwischen geschobenen Band die Plättchen in genau gleichen Abständen ausgestanzt, da das Band von der Maschine gleichmäßig vorgeschoben wird. Es können bis 960 Plättchen in der Minute ausgeschnitten werden.

**Vorarbeiten zum Prägen.** Dazu gehört das Rändeln der Münzplättchen. Sie rollen zwischen zwei Stahlbacken durch und erhalten durch Druck einen aufgestauchten Rand. Man bezweckt damit eine Erleichterung der nachfolgenden Prägearbeit. Der Rand der Münzen muss etwas höher sein als die übrige Prägung, damit aufeinandergelegte Geldstücke sich nur mit dem Rand berühren; das schützt vor zu rascher Abnüt-



Prägen der Münzen.

zung und ermöglicht das Aufeinander-schichten der Münzen.

Die Münzplättchen werden hierauf durch Ausglühen in einem Muffelofen wieder weich gemacht; alsdann mittelst kochender Schwefelsäure blank gebeizt und in Rollfässern gescheuert. Nun sind sie bereit zum Prägen.

**Das Prägen** der Münzplättchen geschieht mittels starker Prägemaschinen, sogenannter Kniehebpresen, verschie-

dener Grösse, je nach den Geldstücken. Mit grosser Schnelligkeit und erstaunlicher Sicherheit schiebt ein Zubringerwerk ein Münzplättchen nach dem andern zwischen die Prägestempel, die unter starkem Druck beidseitig das Gepräge aufdrücken, worauf die Münze unten fertig herausfällt (80—130 Stück in der Minute). So einfach das Prägen zu sein scheint, es erfordert doch eine äusserst genaue Anfertigung der dazu dienenden Werkzeuge, wie Prägestempel und Prägeringe; namentlich das Prägen der erhöhten Zeichen auf dem Rande der Fünfränker und der Goldstücke stellt die allerhöchsten Anforderungen an Genauigkeit. Wenn die Münzen geprägt sind, werden sie noch kontrolliert, Stück für Stück nachgesehen, gezählt, in Papierrollen gefüllt, in Kisten verpackt und an die eidgenössische Staatskasse geliefert, welche damit den Münzverkehr regelt.